

## VII.

# Gewerbe und Geschäfte für Hausgeräte und Decoration der Wohnungen.

### a. Tapeten.

101. Die Tapeten-Fabrikation. — Die Sitte, den Aufenthaltsräumen der Menschen neben Bequemlichkeit und Sicherheit auch eine gewisse Zierde zu geben, ist vielleicht so alt, als das Menschengeschlecht selbst; wenigstens findet man Spuren davon sogar bei den rohesten und uncultivirtesten Völkern der ganzen Erde. Es mag seine Wohnung unstät, wie das Zelt, oder bleibend von Lehm, Holz oder Stein konstruirt sein, immer schmückt sie der Bewohner mehr oder minder aus, je nachdem geistige Begabung, sein Wohlstand oder das vorhandene Material ihn angeregt hat. Die einfachste Art von dergleichen Ausschmückungen ist das Bemalen der Stoffe oder Wände der Wohnungen, zu denen sich wie von selbst die Beifügung der Arabesken gesellt, deren Motive aus der Natur zunächst stammen. Mit dem gemalten Bilde ist das geschnitzte zur Zierde verwendet worden, und nachdem der Reichthum sich mit der Cultur der Völker vereinigt hatte, waren es Stoffe in bunten Farben, mit oder ohne eingewirkte (oder aufgemalte) Bilder. So entstanden Tapeten aus Leinwand, Wollenstoffen und später, bei immer mehr sich ausbreitendem Wohlstande und Luxus, aus Seide, Leder und endlich — aus Papier. Frankreich ist die Geburtsstätte der Papiertapeten-Fabrikation. Die Anwendung des Papiers zu Tapeten sollen aber eigentlich die Engländer den Chinesen oder deren Nachbarn, den Japanern, abgesehen haben, wo diese Fabrikation seit undenklichen Zeiten ausgeübt wird; wie denn überhaupt das Papier bei jenen östlichen Völkern eine weit ausgedehntere Anwendung findet, als bei uns, so daß selbst die dortigen Häuser größtentheils wie aus spanischer Wand zusammengesetzt erscheinen. In England konnte die Tapeten-Fabrikation wegen der hohen Papiersteuer lange nicht emporkommen; erst bei den Franzosen kam sie in rechten Schwung und zu feinerer Ausbildung.

Anfangs mußte man die gewöhnlichen zu Tapeten bestimmten Papierbogen in der Länge, wie man sie zur Bekleidung der Zimmerwände bedurfte, Bogen an Bogen mit Kleister zusammenkleben, und waren sie auch nur einfach gefärbt. Später erst versah man dieselben mit Dessins, Blumen, Ornamenten und selbst Landschaftsstücken. Hierbei ahmte man das Verfahren des Tünchners nach, indem man auf das Papier Patronen legte, welche aus Kartenpapier ausgeschnitten waren und schließlich mit einem in Farbe getauchten großen Pinsel darüber hinfuhr. Dies wurde mit jeder Farbe wiederholt, bis das Muster vollendet war. Wenn auch auf diese Weise die Waare immerhin ziemlich gut ausfallen konnte, so erwies es sich doch vortheilhafter, das damals bereits in der Rattendruckererei eingeführte Verfahren anzunehmen, wie es als Handdruck mit erhabenen geschnittenen Figuren der Brauch war. — Das natürliche Geschick der Franzosen, sowie der allgemein verbreitete Luxus in Frankreich und Paris insbesondere, steigerte rasch diesen Fabrikationszweig zu hoher Vollkommenheit. Die spätere Fabrikation des endlosen oder Maschinen-Papiers und seine Anwendbarkeit zu Tapeten ermäßigte auch allmählig die Preise derselben, und so war Frankreich bis noch vor kaum 25—30 Jahren nicht bloß für seinen eignen Bedarf, sondern für überall hin der Lieferant dieses gesuchten Artikels und beschäftigte in seinen Papier-Fabriques zu Lyon und Paris Tausende von Arbeitern. — Erst nach langen Kämpfen hob sich langsam die Tapetenfabrikation auch in Deutschland zu einer anerkennenswerthen Höhe und reifte heran, um eine ebrenvolle Concurrnz mit Frankreich bestehen zu können.

Der Verbrauch von Tapeten hängt zunächst von der Entwicklung des häuslichen Sinnes und den Gebräuchen des Volkes ab. Der Engländer tapeziert sein Haus von unten bis oben; nicht nur Salons und Wohnzimmer, sondern auch Gänge und Treppenhaus. Die Consumtion von Tapeten und folglich auch die Production ist dort demnach ungeheuer groß. — Nicht viel geringer stellt sich die Erzeugung in Frankreich. Dort ist zwar der Lokalverbrauch nicht so bedeutend, wie in England; aber es spielt die Ausfuhr eine höchst bedeutende Rolle. Ungefähr das gleiche Verhältniß kann für Deutschland angenommen werden, und es sind in der That vorzugsweise diese drei Länder, welche in der Tapetenmanufactur mit einander in Concurrnz stehen. — In Oesterreich beschränkt sich die Verwendung nur auf größere Städte. In die Wohnungen des Mittel- und Arbeitsstandes haben sie bisjezt nur wenig oder gar nicht Eingang gefunden; denn die Wände der inneren Wohnräume erhalten ihre Ausschmückung noch heute zumeist durch die Hand des Zimmermalers (wovon im Abschnitte XII. die Rede sein wird).

Die Farben für Tapeten sind meistens Mineralsfarben; doch wendet man bei ihnen auch Cochenille, Fernambuk, Campecheholz, Berlinerblau zc. an. Um den Abfuchungen der letzteren Körper Deckung zu geben, rührt man Weizenstärke daran. Das Bindemittel

der Farben ist in der Tapetenfabrikation größtentheils heißes Leimwasser, außerdem Gummi oder Dextrin.

Zuerst wird das für die Tapeten bestimmte Papier grundirt, d. h. mit der Grundfarbe bestrichen, und dieser Grund bleibt entweder matt, oder er wird (bei Glanztapeten) geglättet (satinirt). Geebnet (man heißt es auch „glätten“) werden alle Tapeten nach dem Grundiren, wenn sie getrocknet sind, um die durch das Nass- und Trockenwerden des Papiers entstandenen Unebenheiten zu beseitigen; welche Behandlung sich so oft wiederholt, als eine neue Befeuchtung und Trocknung des Papiers eingetreten ist, mithin nach dem Ausdrucken jeder einzelnen Farbe. — Das Grundiren geschieht mit Bürsten, die so lang sind, daß sie über die ganze Breite des Papiers hinwegreichen, von 3—4 Personen zugleich, welche täglich 3—500 Stück Tapeten, jedes 30 Fuß lang, fertig bringen. Leroy in Paris hat hiefür bereits seit 1844 eine Bürstenmaschine im Gebrauche, welche 90—100 Rollen stündlich tüncht (4 Grundirungs-Bürstenapparate bearbeiten bei ihm täglich 4000 Rollen). — In England gilt dieser Bürstenapparat schon veraltet und ist mit der Hauptherstellungsmaschine für Tapeten zugleich ein Grundirungs-Maschinenteil verbunden. — Das Ebnen geschieht auf einer der lithographischen Stangenpresse ähnlichen Glättmaschine, die mit einer metallenen (beim Satiniren mit einem Glättsteine) Walze versehen ist. —

Ob bei einer der obenerwähnten Arten von Grundiren und beim Ebnen Frauenarbeit in Anwendung ist oder sein kann, bleibt erst zu erheben. Das eigentliche Glätten oder Satiniren von Glanztapeten geschieht an der Satinirmaschine.

Hier können Mädchen das hiezu verwendete und von einer hin- und hergehenden steifen Bürste in den Grund eingeriebene Federweiß (feines Talkpulver) aufspudern. In großen Fabriken besorgen diese Berrichtung indessen auch schon die „selbstthätigen Satinirmaschinen“.

Die grundirten und möglicher Weise satinirten Tapeten gelangen schließlich zum Druck. Dies geschieht entweder als Hand- oder Maschinen-Arbeit. Als Handarbeit druckt man, ähnlich wie in der Rattendruckeri, mittelst erhabenen ausgearbeiteter Holzformen (Blöcken), die gewöhnlich die ganze Breite der Tapete übergreifen und also 20—24 Zoll lang bei einer Breite von 8—20 Zoll sind. So viel Farben ein Muster hat, so viel Druckformen sind nöthig; für jede Farbe eine besondere (die Anfertigung dieser Formen bildet eine eigene Arbeitsbranche in den Tapetenfabriken, wovon später noch die Rede sein wird). Während man sich für gewöhnliche und Mittelwaare auf 3—4 Platten beschränkt, gehören zu den farbenreicheren Mustern, namentlich auch zu Borduren, Decken- und Tiersstücken, deren vielleicht 15—20, zu reichen Blumen-, Figuren- und Landschaftsstücken 40—60 und oft noch mehr. — Die Anwendung des Maschinendruckes auf die Tapeten-Fabrikation, wie sie nament-

lich in Nordamerika und England eine bedeutende Ausdehnung erlangt hat, liefert zwar große Massen, aber doch nur geringe oder höchstens Mittelwaare. Die gebräuchlichen Maschinen sind meistens Walzenmaschinen, nach Art der zum Rattendruck gebräuchlichen; nur sind auf den Formwalzen meistens die Muster erhaben stehend.

Die Maschinen-Tapeten-Fabrikation wird besonders in England stark betrieben. Der Hauptsitz der englischen Tapeten-Fabrikation befindet sich in Lancastershire, vornehmlich in Manchester, wo als das bedeutendste Etablissement die Fabrik von Heywood, Higginbottom, Smith & Comp. zu bezeichnen ist. Andere Fabriken in derselben Grafschaft befinden sich in Over-Darwen; die ausgezeichnetste derselben ist die der Herren Potter. Nächstdem befinden sich in London noch etwa 12 Fabriken (wovon besonders die Firma John Woolams & Co., 69 Mary-le-bone Lane, gegenwärtiger Besitzer Mr. Herbert). Die Production hat bei dieser ganz ungeheure Dimensionen angenommen, und neben der ausgedehntesten Anwendung von Maschinen wird auch der Blockdruck betrieben. Die Druckmaschine in der letztgenannten Londoner Fabrik druckt gleichzeitig in 8 Farben pr. Minute 3 Stück, täglich ca. 200, jährlich 600,000; außerdem erzeugt sie eine gleiche Quantität durch Handarbeit mittelst Holzformen (Blöcken). Solcher Druckmaschinen haben aber Heywood nicht weniger als 8, und einige derselben drucken mit 16 Farbenwalzen zugleich, da der südamerikanische Markt, für den dieses Haus arbeitet, sehr bunte Dessins verlangt. — Indessen ist mit der Massenproduction ein großer Nachtheil verbunden. Denn wegen einer kleinen Anzahl Stücke eines Musters lohnt es sich nicht, die Maschine herzurichten. Man muß nothwendig viel von ein und demselben Muster anfertigen. Damit steht aber oft der Absatz nicht im Verhältniß und so hat man stets ungeheure Vorräthe auf Lager, die manchmal um jeden Preis losgeschlagen werden müssen.

In Paris benutzte schon 1843 J. Leroy zur Herstellung billiger Tapeten Druckmaschinen mit gravirten Walzen und druckte 80 bis 90 Rollen pr. Stunde. Mittelst 14 Druckmaschinen mit rotirenden Walzen producirte derselbe täglich 4900 Rollen, und an 8 Tafeln mittelst einfachen Blockdrucks 100 Rollen. — Uebrigens werden in Frankreich meistens feine Tapeten mittelst Handarbeit hergestellt. Denn was Farbenpracht und Originalität anbelangt, ist die französische Industrie notorisch in allen Dingen den übrigen Nationen voran, mithin auch in der Tapeten-Fabrikation. In seiner Waare nimmt, mit Ausnahme von Herrn Zuber in Rixheim (Elsas) Paris den ersten Rang ein. Die Aufgaben, welche sich der französische Tapetenfabrikant stellt, sind sehr hoch gegriffen und schlagen schon in's höhere Kunstfach ein. — Der französische Fabrikant bezahlt die Entwürfe neuer Muster auch mit ganz enormen Preisen.

Deutschland steht, was Güte, Geschmack und Reinheit der Ausfüh-  
 rung der gemusterten Tapeten betrifft, unmittelbar hinter Frank-

reich, muß aber in Rücksicht der Massenproduction England den entschiedenen Vorrang überlassen. In der quantitativen Production stehen sich Frankreich und Deutschland gleich, da mit dem Bestehen des Zollvereins sich die deutsche Tapeten-Fabrikation wenigstens verzwanzigfacht hat. — Nachstehend eine Uebersicht der Tapeten-Production in den genannten Ländern von 1851:

Frankreich	beschäftigte	4500	Perf.	an	1200	Drucktschen	u.	12	Maschinen
England	"	2000	"	"	600	"	"	20	"
Zollverein	"	1200	"	"	300	"	"	6	"
Oesterreich	"	250	"	"	60	"	"	—	"

Die Hauptplätze der Tapeten-Fabrikation im Zollverein sind: Koblenz, Münster, Leinau (Hannover), Berlin, Dresden, Köln, Kassel, Mannheim, Darmstadt und Nürnberg.

Eine der größten Tapetenfabriken Deutschlands ist die Hochstätter'sche in Darmstadt, welche 120—130 Arbeiter beschäftigt und in Einem Jahre an 4000 Zolcentner und mehr Papier zu 800,000 Rollen Tapeten verarbeitet, von denen  $\frac{3}{4}$  mittelst Maschinen und  $\frac{1}{4}$  mittelst Handdruck hergestellt sind. Eine einzige Maschine vermag an Einem Tage 2000 Stück Tapeten zu bedrucken, und es wird nicht auffallen, wenn wir hinzufügen, daß zu der gesammten Jahresproduction allein an Farben mehr als 2000 Centner consumirt werden. — Andere bedeutende deutsche Tapetenfabriken sind Engelhardt & Karth in Mannheim, mit 120 Arbeitern, C. H. Arnold & Söhne in Kassel, mit 60 Arbeitern, Franz Brazzy & Sohn in Mainz, mit 130 Arbeitern, 2c.

Etwas Neues in diesem Fache und ganz hübsche und elegante Tapeten werden auch aus Hobelspähnen gemacht. Es sind hiebei Frauenzimmer beschäftigt. Welches aber die ihnen zugewiesenen Einrichtungen und sonstigen Verhältnisse sind, unter denen sie arbeiten, gelang uns nicht zu erfahren, obgleich in Hamburg sich solche Holzspantapeten-Fabriken befinden.

Die österreichische Tapetenfabrikation beschränkt sich auf Wien, Prag, Salzburg und Innsbruck und macht meistens zugleich auch Buntpapier und Buchbinderborden. Spörlein & Zimmermann in Wien (mit 150 Arbeitern) ist eine der ältesten Tapetenfabriken in Deutschland und kann füglich als Begründerin dieses Fabrikationszweigs in Oesterreich betrachtet werden. Johann Klobasser, Knepper & Schmidt und August Habenicht (Tapeten von gepreßtem Leder) sind weitere Wiener Tapetenfabrikanten und R. Sieburger ist der Inhaber einer privilegirten Tapetenfabrik in Prag, der 100 Arbeiter beschäftigt.

In Amerika werden die meisten Tapeten seit Jahren in Philadelphia fabricirt, und man ist drüben allgemein der Ansicht, daß dies nirgend (in Amerika) so gut geschieht, als eben in der „Stadt der Bruderliebe“. Die Verf. führt hier eine ganz andere Art und Weise der Tapetenfabrikation an. Sie spricht von dreierlei Arten

der Erzeugung von Tapeten: 1) mittelst Drucks, 2) mittelst Patronen und 3) mittelst Malens mit dem Pinsel. (Von der Anwendung von Maschinen in der Tapetenfabrikation schweigt sie. Sie liebt die Maschinen nicht, weil sie von dem Vorurtheil befangen ist, daß durch sie die Arbeiter brodlos würden.) Entweder — sagt sie — werden die Tapeten mittelst großer Blöcke gedruckt, die man mit der Hand führt. Oder es werden nur die Umriffe durch solche Blöcke auf das Papier gedruckt und die Farben mittelst Schablonen aufgetragen; wobei man zu jeder Farbe eine Schablone haben muß. Oder endlich werden die Umriffe mit Blöcken aufgetragen, um die Muster dann mit dem Pinsel auszumalen.

In der Tapetenfabrikation — sagt Frau Penny — sind bis jetzt noch viele Knaben beschäftigt, an deren Stelle Mädchen sein könnten. Sie erwähnt unter Anderem eine Fabrik, in welcher 100 bis 150 Knaben Arbeit haben, aber sonst kein einziges Mädchen oder irgend eine Frauensperson, obgleich dieselben — ihrer Meinung nach — insoferne es ihnen nicht zu schmutzige Arbeit sein würde, selbst auch Farben mischen könnten. — Dürfen wir der Abbildung des Drucksaales der Felix Hochstätter'schen Tapetenfabrik in Darmstadt, wie sie D. Spamer's „Neues Buch der Erfindungen“, Seite 368 bringt, glauben, so hat die Frauennarbeit mittelst Handreichungen sowohl beim Hand-, wie beim Maschinendruck bei uns in Deutschland bereits ziemliche Verwendung gefunden.

Sind alle dem Muster zugehörigen Formen aufgedruckt und ist die letzte Glättung gegeben, so wird die Waare als fertig aufgerollt; sofern nicht etwa noch ein heller Firniß aufgesetzt wird, wodurch die Tapete an Schönheit und Haltbarkeit bedeutend gewinnt. Das Aufrollen geschieht bei ordinären Sorten mittelst einer Maschine, bei feineren aber mit der Hand. Es erfordert diese Arbeit ein besonderes Geschick, das nur durch Übung erworben werden kann. Bezahlt wird diese mit 7 Cts. für 100 Rollen, jede zu 8 Yards (die Tapeten bei uns sind 15 Ellen lang und  $\frac{3}{4}$ —1 Elle breit), so daß die Arbeiterinnen je nach dem Grade ihrer Fertigkeit sich in 10stündiger Tagesarbeit 60—80 Cts. pr. Tag verdienen können, wenn sie nicht für einen Wochenlohn von 2—4 engagirt sind. — In England wird dieses Aufrollen von Tapeten lediglich von Knaben besorgt, welche 3 Pence für das Rollen von 100 Stück (ca. 12 Yard lang und 21 Zoll breit) bezahlt erhalten. — Leroy in Paris hat eine eigene Rollmaschine (welche die Engländer aber für überflüssig halten), die 110—120 Stück pr. Stunde aufrollt. Die französischen Stücke Tapeten sind zu 8 Metern lang und 50 Centimeter Breite gerechnet. Leroy beschäftigt 50 Arbeiter mit einem Taglohne von 5 Fres., und 70 Knaben mit 1—1 $\frac{1}{2}$  Fres., und fabricirt Tapeten von einfarbigen Mustern zu 18, 20, 25 Cent. pr. Rolle; besserer Sorte zu 1 Fr. 20 Cent. und 1 Fr. 50 Cent. pr. Rolle in 5—6 Farben. — Die Engländer fabriciren ordinäre Tapeten mit 2—3

Farben pr. Stück zu 3—3½ d. (Vence); feinste steigen bis zu 3 sh. 6 d. pr. Farb.

Indessen kommen in der Tapetenfabrikation noch eine Menge sonstiger Berrichtungen vor, bei denen Frauenarbeit Anwendung finden kann. — So z. B. wo man, wenigstens bei einzelnen Verzierungen, Scheerwolle (den Abfall vom Tuchsheeren) in irgend einer beliebigen Farbe anwendet (man nennt es *veloutiren*) macht man das Papier an den zu bedruckenden Stellen durch einen Leinölsirniß erst klebrig und bestreut es dann mit Wollfasern, dem Wollstaube — was recht gut Mädchen oder Frauenpersonen machen können. — Ferner zum Vergolden oder Versilbern einzelner Stellen der Tapeten druckt man mit der dazu bestimmten Holzform auf die so weit ganz fertige Tapete einen dicken Leinölsirniß, den man fast ganz eintrocknen läßt. Dann legt man das in Streifen geschnittene Blattgold oder Blattsilber darauf und drückt es mit Baumwolle an; nach dem völligen Trocknen des Firnisses schafft man mit einem leinenen Lappen das überflüssige Metall hinweg; — was lediglich von Frauenpersonen geschehen kann, und in Amerika bereits geschieht, wo in Philadelphia 12—16jährige Mädchen beschäftigt sind, Vergoldung u. s. w., 10 Stunden arbeiten und hiebei im Allgemeinen § 3. 50 bis § 4. 50 pr. Woche verdienen. In manchen Fabriken — sagt die Verf. — wird die Vergoldung aufgeschleifert, und in anderen auch Pulver auf das Papier gestreut, Goldblätter darauf gelegt und dann dasselbe durch die Maschine geführt, — wobei Frauenpersonen die nöthigen Berrichtungen versehen. —

Dann kommt noch eine, ebenfalls für Frauenhände passende Zwischenarbeit in der Tapetenfabrikation vor, die nach jedem Abdruck vorgenommen wird, sobald es sich nicht um ganz geringe Waare handelt, und im Durchsehen besteht, um solche Stellen, an welchen zufällig die Farbe ausgeblieben ist, mit dem Pinsel nachzuhelfen, d. h. zu *coloriren*.

Um das Tapetenfabrikations-Geschäft zu erlernen, erfordert es allerdings eine Reihe von Jahren, und Frauenpersonen, welche hierin Erwerb finden wollen, sollten sich von den verschiedenen vorkommenden Berrichtungen zusammen doch wenigstens eine allgemeine Kenntniß erwerben. Eine Frauenperson, geschickt im Zeichnen, die dieses Geschäft von unten herauf erlernt und mit Ausdauer und Fleiß in demselben gearbeitet haben würde, könnte, wenn sie einigen Geschmack und Erfundungsgeist besitzt, neue Muster zu entwerfen und zusammenzustellen, als praktische Musterzeichnerin sich eine glänzende Stelle verschaffen. Nur müßte sie sich auch sehr vertraut mit der Farbenharmonie und mit der Lehre von Licht und Schatten machen.

Alle anderen Berrichtungen, welche in diesem Geschäfte vorkommen, bedürfen nur einiger Aufmerksamkeit. Aber das Rollen der Tapeten erfordert schon mehr Uebung und eine flinke und sichere Hand.

In 2—3 Monaten hat sich eine fleißige Person die nöthige Fertigkeit erworben, um mittelst dieser Beschäftigung ihren Lebensunterhalt erwerben zu können.

Indessen macht das Aufrollen von Tapeten oft die Finger wund, da hierbei die Spitzen derselben sehr angestrengt werden. Manche Arbeiterinnen müssen diese Beschäftigung sogar deshalb wieder aufgeben, während bei anderen die Haut hart und eben dadurch zu dieser Arbeit geeigneter wird. Im Uebrigen wäre diese Verrichtung nicht ungesund. — Anders verhält es sich mit dem Coloriren oder solchen Beschäftigungen in diesem Fache, wobei die Arbeiterinnen mit Farben umzugehen haben. Hier kommen oft ernstliche Unpäßlichkeiten in Folge der Materialien vor, welche unter dieselben gemischt werden, — und manche Arbeiterinnen müssen aus solchem Anlaß ihre Beschäftigung wenigstens — wechseln.

Dr. Reclam empfiehlt für alle Vergiftungen durch Metall (Blei, Arsenik etc.) als wichtigstes Gegenmittel die reine Luft. Dann wäre den Arbeitern Auspülen des Mundes vor und nach jeder Mahlzeit anzurathen; wird aber von denselben ebensowenig befolgt, als sie den Genuß von Speisen in den Arbeitslocalen vermeiden, selbst wenn sie es können. Sorgfältige Hautpflege durch Baden und Waschungen des ganzen Körpers, Bewegung in freier Luft, kräftige Nahrung, Vermeiden jeder Ausschweifung und Aussetzen der Arbeit beim ersten Erscheinen der Vergiftung sind unbedingt nothwendig. — Dr. Voß räth den Arbeitern, welche mit Farben etc. umzugehen haben, an, vor Allem sich mit der Schädlichkeit gewisser Farben bekannt zu machen, um sich vor Vergiftung sichern zu können, und er beschreibt in seinem schon mehrfach erwähnten „Buche vom gesunden und kranken Menschen“ (Seite 397) diese schädlichen Farben. Dann giebt er als Vorsichtsmaßregeln an: Fortwährende Reinigung der Luft der Werkstätten mittelst Ventilatoren und Zugöfen, sowie durch fleißiges Öffnen der Fenster und Thüren; öfteres Auspülen des Mundes, Putzen der Zähne, Waschen der Hände, zumal vor dem Essen, was niemals in der Werkstatt genossen werden darf; Tragen von Schwämmen, die mit einer schwachen Schwefelsäurelösung getränkt sind, vor Mund und Nase. Außerdem ist die größte Reinlichkeit (fleißiges Baden) und leichtverdauliche, nahrhafte und gehörig fette Kost zu empfehlen. — Bei der Behandlung von Arsenikfarben soll man den Mund oft mit einer Auflösung von Eisenoxydhydrat (das beste Gegengift gegen Arsenik) ausspülen und auch die Haut (der Hände) damit benehen.

In der Tapetenfabrikation giebt es das ganze Jahr über Arbeit, ausgenommen eine Woche im Sommer und eine im Winter, und wenn die Maschinerie etwa reparirt werden muß. Im Winter ist am meisten zu thun, da dann die Tapeten für den Frühlingsverkauf fabricirt werden. In vielen Tapetenfabriken ist die Arbeit besonders bei warmem Wetter prägnant. Im Allgemeinen wird die

Beschäftigung in diesem Industriezweige aber, wie schon erwähnt, nur wenige Wochen im Jahre unterbrochen.

102. **Gewobene Tapeten, Gobelins &c.** — Solche Tapeten sind Geflechte oder Gewebe zur Bedeckung der Wände &c. und waren schon in alten Zeiten gebräuchlich. Ursprünglich waren die Tapeten Bastgeflechte; doch sind auch die lebernen und leinenen, mit Gold verzierten, sehr alten Ursprungs. So ist Wände und Pfeiler der Kirchen mit kostbaren Teppichtapeten zu behängen und zu schmücken ein Brauch, der sich aus alter Zeit und aus dem Oriente her datirt, und sich bis zur Zeltwohnung der Morgenländer zurückführen läßt, wo solche Teppiche die inneren Räume des Zeltes nach Erforderniß abtheilten. Schon im Jahre 800 nach Christus besaßen christliche Kirchen solche Teppiche zur Ausschmückung. Die Anwendung gewirkter oder mit der Nadel kunstreich gearbeiteter Teppich-Tapeten ist also unzweifelhaft vom höchsten Alter, und erhielt sich immer fort-dauernd als reiche Pracht für Palastgemächer, durch die mittleren Zeiten bis in's 17. Jahrhundert. — Besonders bürgerte sich ein höherer und farbenprächtiger Luxus im Abendlande in Folge der Be-rührungen mit dem Oriente in den Kreuzzügen ein. Wahrscheinlich fanden die Frauen der Kreuzritter für die von dort mitgebrachten köstlichen Shawls und Teppiche die nächste passende Verwendung gerade darin, daß sie damit ihre Zimmer aussaffirten. Seitdem haben die Großen und Reichen immer auf schöne Wandteppiche viel gehalten. Für diesen Bedarf arbeitete aber früher hauptsächlich der Weber; denn der Stoff zu den Wandbekleidungen bestand meistens in seidenen und halbseidenen großgemusterten Damasten. Auch Tapeten von feinem gepreßten Leder, solche mit Stickereien, Goldverzierungen u. s. w. kamen vor. — Bisweilen wurden auch ganze bildliche Darstellungen in lebhaften Farben eingewebt. Die größten Maler, z. B. Raphael, Rubens u. A. zeichneten Cartons für Teppichweberei, die damals vorzüglich in den Niederlanden, namentlich in Arras (daher Arazzi) betrieben wurde. —

Wie schon gesagt, scheint die Kunst dieser Teppichweberei ihren Ursprung im Morgenlande zu haben, und Pergamus, Tyrus, Sydon und Babylon besaßen herrliche Teppiche, die oft mit Gold und Silber durchwirkt waren. Schon im 8. Jahrhunderte war die Kunst dieser Teppichweberei bekannt und eine Beschäftigung der vornehmsten Damen; denn der noch vorhandene Teppich von Bayeux, auf dem die Eroberung Englands durch die Normannen dargestellt ist, wurde zu jener Zeit von der Königin Mathilde und ihren Hofdamen gewirkt.

Im 14. und 15. Jahrhundert finden wir diese Teppichweberei in Brüssel und Arras handwerkemäßig betrieben, und von dort kam sie auch nach Deutschland, wo in Schwabach die erste derartige Werkstätte war. Nun zerfiel diese Art der Weberei in zwei Theile, näm-

lich in die niederländische Art, wo die Kette wagerecht liegt, und in die deutsche, wo sie senkrecht steht. Jene nennt man tiefschäftige (Basselisse), diese hochschäftige (Hautelisse) Arbeit. Die meisten Fabriken machen tiefschäftige Arbeit, nur in Paris und Petersburg wird hochschäftig gearbeitet.

Von Flandern kam die Tapetenwirkerei auch nach Frankreich. Im Jahre 1440, vielleicht auch erst unter Franz I., zog Gilles Gobelin, ein geschickter Schönfärber von Rheims, nach Paris, welcher in der Folge die Grundlage zu der so berühmten Manufaktur der Teppichtapeten legte, die ihm zu Ehren den Namen „Gobelins“ erhielten. Dieses Etablissement ging später, unter Ludwig XIV. i. J. 1667 in Folge der Bestrebungen Colbert's, des berühmten Finanzministers und eifrigen Beförderers der Industrie, in die Hände des Staates über, und Lebrun, der erste Maler des Königs, machte die Cartons (so nennt man die Vorlegblätter, nach denen der Weber arbeitet) für dasselbe. Die Weberei hatte in der Herstellung dieser „Niederländischen Tapeten“ oder „Gobelins“ die höchste Stufe der Kunst erreicht, indem in denselben die herrlichsten Gemälde der Natur treu dargestellt sind. Durch Feinheit in der Zeichnung (in Landschaften, Portraits, historischen Scenen u. s. w.) und durch Farbenreichtum boten sie fast allen Effect von Gemälden. Schon im 17. Jahrhundert hatten diese Gewebe einen hohen Ruf erlangt, und ihren Werth suchte man noch dadurch zu erhöhen, daß man sie gar nicht in den Handel brachte. Die Gobelins blieben vielmehr lange Zeit zur ausschließlichen Verfügung für den Hof, als Schmuck der königlichen Zimmer, oder zu Geschenken an auswärtige Monarchen, fürstliche Personen, Gesandte 2c.

Später entstand eine andere Fabrik in Frankreich, welche Teppiche und Tapeten fertigte, die unter dem Namen „Tapisseries de la Savonnière“ bekannt waren, — und noch eine andere Art französischer Tapeten, von weit wohlfeilerer Gattung, waren die, welche man „Bergamo“ nannte, und die zu Rouen und Elbeuf aus verschiedenen Stoffen gefertigt wurden, wie aus Baumwolle, Wolle, Kuh- und Ziegenhaaren, wobei die Kette gewöhnlich Hanf war. — Auch in England und den Niederlanden (zu Brügge, Brüssel, Courmay 2c.) fertigte man dergleichen.

Der Kostspieligkeit wegen ist man, trotz dem so entschieden sich kundgebenden Hange für alte Sitte, auch nicht wieder auf den Geschmack an gewirkten Tapeten à la hautelisse (hochschäftig) verfallen. Eben darum, weil besonders in Paris, das doch sonst sein geschichtliches Material kritisch und romantisch zu verarbeiten weiß, dieser Gedanke noch nicht auftauchte, der Geschmack noch nicht ausgebeutet ist, hätte — meinte Wieck's „Gew. Ztg.“ von 1843 — die Frage Interesse: „Ob es nicht möglich wäre, diese flandrischen Kunstgewebe auf deutschen Boden wieder zum Erblühen zu bringen?“ — Diesen wirklich edlen Zimmerschmuck einzuführen,

dem die ganze Grandezza seines Ursprungs innewohnt, brauchte man nicht gerade Kunstwerke zu produciren, sondern dürfte lediglich und füglich wieder von geringen Anfängen ausgehen. Schöne, geschmackvoll erfundene Verzierungen, deren helle Farben- und Blumenpracht den Sinnen eine heitere Anregung geben, könnten in einer schon für ähnliche Wirkereien eingerichteten Fabrik, weder für den Veruch große Kosten, noch Mühen machen; noch endlich würden sie keinen Absatz finden. Denn solche Behänge haben für unser Klima den Vorzug der Wärme während der Winterzeit und des Schutzes vor kalter Zugluft. Im Sommer könnten sie aber abgenommen und zusammengerollt aufbewahrt werden.

Insbondere aber würde dadurch ein neuer Industriezweig geweckt werden, in welchen auch die Frauenarbeit gute Verwendung finden könnte. Haben wir doch schon erwähnt, daß ehemals vornehme Damen sich mit der Herstellung solcher Teppichtapeten beschäftigten. Liest man in D. Spamer's „Neuem Buche der Erfindungen und Gewerbe“ (S. 241 ff.) die Herstellung der Gobelins auf tiefschäftige (*basselisse*) und hochschäftige (*hautelisse*) Art, so wird man finden, daß zu dieser Arbeit keine Anstrengung der Kräfte, sondern Fingerfertigkeit, ein großer Grad von Geduld und Ausdauer, nebst einem kunstgeübten Auge nöthig ist, — alles Eigenschaften, die Frauennaturen haben, oder erwerben und einüben können. Jedenfalls aber können Mädchen hiebei die vielen farbigen Einschlagsfäden auf Kletten (runde Hölzchen) aufspulen, in dem Farbkasten ordnen und zu bequemem Gebrauche zurechtlegen. Denn bei dieser Art Arbeit, die sich damit beschäftigt, die Werke des Malers bis in die kleinsten Einzelheiten treu wiederzugeben, muß der Farbkasten der Gobelins, wo keine Mischung stattfinden kann, den größten Reichthum an Farben und deren Schattirungen enthalten.

Es liegt am Tage, daß dieser Zweig der Weberei mehr als irgend ein anderer den Namen einer Kunst in Anspruch nimmt. Wenn das reichste Muster in der Seidenweberei eine große Aufmerksamkeit zu seiner Herstellung bedarf, so hat doch der Jacquardstuhl eben diese Herstellung mechanisch gemacht; der Gobelinweber aber ist wirklich Maler. Er schafft mit seinen Fäden ein Kunstwerk, für welches es allein in seiner Hand und in seinem Auge liegt, wie viel Fäden der Kette er zu dieser oder jener Farbe zu verwenden, wie er die Schattirungen wählen will &c. — Man nannte in Frankreich die Tapetenwirker auch „*artistes-ouvriers*“. Durchschnittlich machte ein tüchtiger Arbeiter täglich 6 Quadrat-Zoll fertig. — An größeren Gemälden arbeitete ein Mann 5, ja 10 Jahre. Indessen können oft 5, 6 oder mehrere Personen an Einem Stücke arbeiten. Man rechnet, daß ein Weber im Laufe eines Jahres eine Fläche mit 3 Fuß Länge und 3 Fuß Höhe vollenden kann, und eine solche Fläche kommt etwa auf 800 Thaler zu stehen.

In unserem Artikel über „Tapeten-Fabrikation“ übersahen wir die Firmen A. Schütz in Leipzig, A. F. Lück in Aachen, Stollberg in Hannover, Herting in Einbeck und H. Gerhard in Berlin aufzuzählen und thun dies hier noch nachträglich.

**103. Der Handel mit Tapeten** ist ein leichtes und sauberes Geschäft und gewährt in größeren Städten ein hinreichendes Auskommen, in kleineren Orten aber einen annehmbaren Nebenerwerb. Der einzige Einwurf — sagt die Verf. — warum die Besorgung des Kleinverkaufes von Papiertapeten in offenen Läden Frauenzimmern nicht übertragen werden möchte, wäre höchstens der, weil beim Vorlegen der verschiedenen Muster tragbare Treppen oder Leitern von ihnen erstiegen werden müßten, um das Verlangte aus den höher gestellten Fächern herunterreichen zu können. — Aber hiebei vermöchte ja doch wohl ein Junge Aushilfe zu leisten, der ohnehin in den besseren Läden als Laufbursche engagirt ist, um die gekaufte Waare den Kunden in deren Wohnung zu bringen.

In den Berliner Tapeten-Verkaufsläden werden nach Bestellung die Wandbekleidungen für jedes Zimmer nach Wunsch zusammengestellt, sowohl in landschaftlichen Tableaux, als in einfarbigem und bedrucktem Fond jedes Genres. — Das besondere Talent, Zimmer recht wohnlich herzustellen, das den Frauen — darf man sagen — angeboren ist, ließe sich gerade hierin gut verwerthen.

**104. Tapezieren.** — Eine Engländerin, welche verschiedene Theile des europäischen Continents bereist hatte, erzählte der Verfasserin, daß sie in manchen kleinen Städten oft die Frauen mit Tapezieren beschäftigt gesehen habe. Und sie glaubt, da bei dieser Arbeit jedesmal zwei Personen sein müssen, die eine, die die Tapetenstreifen zu bekleistern hat, und die andere, welche sie an die Wand anklebt, daß die erstere Verrichtung leicht von Frauenspersonen versehen werden könnte.

Von dem sogen. Tapezierergeschäfte oder der Tapeziererkunst, welche namentlich in Berlin schon so weit gediehen ist, daß man, um poetische Ideen darzustellen, für die Drapirung sogar die Künste der Plastik und Malerei benutzt, werden wir in dem Artikel über das „Decorationsgeschäft“ oder die „Decorationskunst“ sprechen. An dieser Stelle begnügen wir uns aber nur von Papiertapeten aufzuleben u. dgl. m. zu sprechen.

Diese Verrichtung ist durchaus nicht schwierig. Frauen können dies eben so leicht zu Stande bringen, wie Männer. Ja, da die ersteren bei dergleichen Arbeiten weit netter, genauer und zierlicher zu Werke zu gehen pflegen, so sollte ihnen diese Beschäftigung um so eher überlassen bleiben, als dann die Männer ihre Zeit und Kräfte etwas Anderem, was für sie besser passen würde, widmen könnten.

Zum Ankleben der Tapeten gehört: ein 10—12 Fuß langes und 2 Fuß breites, glattgebobeltes Brett, ein großer Kleisterpinsel oder lieber eine längliche Bürste, eine sogenannte Papierschere, ein Topf voll Kleister (aus Mehl und Wasser und etwas Alaun — ein Stück wie eine Wallnuß groß auf den Eimer —), der nach dem Kochen dünn genug sein muß, um sich leicht anstreichen zu lassen, aber ja nicht zu dick sein oder Knollen enthalten darf; ferner ein Stab von der Breite des Tapetenpapiers und endlich ein weiches Reisbesen oder eine Bürste mit langem elastischen Haare, um damit über die angeklebten Tapeten wegfahren zu können; denn wenn man dies mit einem Tuche thut, verwischt man die Zeichnung der Tapete oder beschädigt sie sonst und bringt sie nie ganz glatt und schön an die Wand. Getünchte Wände muß man erst abwaschen und trocken werden lassen. Auf hölzerne Wände u. dergl. muß erst Mouffelin aufgenagelt werden, ehe man die Tapeten auf sie ankleben kann, damit das Zerreißen derselben, das in Folge des Schwindens der Bretter eintreten müßte, verhütet wird. — Um feuchte Mauern zu tapezieren, muß man schmale Holzleisten auf die Mauern nageln, etwa  $\frac{1}{2}$  Zoll dick, und darauf Mouffelin von entsprechender Größe ziehen, worauf erst die Tapete gekleistert und so von der unmittelbaren Berührung mit der Wand ferne gehalten wird. Denn sonst müßten sie verdumpfen, die Farbe verlieren und abblättern, weil der Kleister nicht trocknet oder später wieder feucht werden würde. — Will man die Tapete gegen die Insekten schützen, so thut man in Frankreich ein von Coloquinten (Bittergurke) bereitetes Pulver (das man in den Apotheken erhält) unter den Kleister und zwar in dem Verhältnisse von 2 Loth solchen Pulvers auf 2 Pfd. Kleister.

Hat man je nach Erforderniß diese Vorbereitungen getroffen, so beginnt man, einen Streifen Tapete anzukleistern und das untere Ende desselben, etwa zwei Fuß lang, nach der bekleisterten Seite umzulegen, damit er nirgends hängen bleibt, und man die bekleisterten Stellen nicht berührt; worauf man den Streifen mit möglichster Schnelligkeit an die Wand klebt. Mit der linken Hand hält man nun die Tapete und mit der rechten legt man die Kante derselben gleichmäßig an die Seite der Wand oder des vorbegehenden Stückes Tapete, wobei man die Hand leicht auswärts am Ende führt, und dann längs der Länge des Stückes. Da Kleister das Papier ausdehnt und aufweicht, so klebe man es ja nicht früher auf, bevor die Wand nicht völlig dazu vorbereitet ist. Ist das Papier so zart, daß es schon durch seine eigene Schwere reißt, so lege man das obere Ende eines Streifens über einem glatten Stabe zusammen. — Man beginnt am besten in einer Ecke des Zimmers, wobei man Acht giebt, daß der Streifen senkrecht herabfällt. Statt ihn mit einem Leinwandbauschen anzudrücken, ist es besser, hiezu einen weichen Reisbesen zu verwenden, wobei man oben beginnt, und von der Mitte des Streifens nach aus- und abwärts fährt. Bei Anwendung eines

Leinenbausches geschieht es nicht selten, daß die Farben verwischt werden. An den Fußleisten hebe man die Tapete mittelst der Scheere etwas los, schneide sie genau bis zur passenden Länge ab und drücke den Rand wohl an. Hängt ein Streifen nicht vollkommen senkrecht, so faßt man ihn am untern Ende und zieht ihn von der Wand los, bis er endlich blos vielleicht noch einen Zoll angeklebt ist. Hierauf richtet man ihn gehörig und klebt ihn neuerdings auf. Ist die Wand uneben, so daß sich die Tapete nicht ohne Blasen oder Falten ankleben läßt, so schneidet man solche bläßige Stelle der Länge nach durch und drückt sie an. An den Ecken des Zimmers wird es weit leichter sein, sich zwei passende Tapetenstreifen zuzuschneiden und so anzukleben, daß sie in der Ecke genau zusammenstoßen. Es ist dies weit bequemer, als der Versuch, einen ganzen Streifen in die Ecke hineinbiegen zu wollen. Sind nun alle ganzen Streifen aufgeklebt, so geht man an das Ankleben der Borden und kleinen Stücke an Fenstern und Thüren. Man kann ganz gut neue Tapeten über die alten kleben, falls diese noch fest haften; ist dies nicht der Fall, so reißt man sie weit besser ab. Oft lösen sich die alten Tapeten, wenn man sie 2—3 mal mit Seifenwasser wäscht, mit Leichtigkeit von der Wand los. Die Tapete muß vollkommen eben aufliegen, die Verbindungsstellen gut schließen, und das Muster da, wo die Stücke aneinander gefügt sind, gut zusammentreffen. Denn ist die Tapete nicht richtig aufgezogen, so sieht ein Zimmer nicht gut aus, so schön auch das Muster derselben sein mag.

Mit Papiertapeten besetzte Wände kann man überfirnissen, nachdem man sie mit Leimwasser überstrichen hat, um das Eindringen des Firnisses ins Papier zu verhindern. Wird nämlich der Firniß unmittelbar auf das Papier gebracht, so wird der meiste absorbiert und nur wenig Glanz erzeugt werden.

#### b. Teppiche.

(Wollene Fußteppiche, alle Arten Tisch- und Fußdecken, Wachsteinwand, Matten und Decken aus Stroh etc.)

**104. Teppichfabrikation.** — Die Kunst des Webens ist eine uralte Frauenarbeit. Die fürstlichen Frauen der Iliade und der Odyssee werden bereits im Kreise ihrer Dienerinnen mit künstlichen Geweben beschäftigt, geschildert. — In Egypten, dem Lande so vieler Wunder des menschlichen Kunstfleißes, versuchte man zuerst künstliche Bilder auf Teppichen herzustellen, indem man Fäden von verschiedener Farbe aneinander reihete, eine Erfindung, die man noch heute zu Tage ganz in derselben Weise benutzt. — Die eigentliche Teppichfabrikation stammt aber aus Asien. Dort dient der Teppich zu mehr als Einem Gebrauche. Am Tag ist er Mantel, bei Nacht Decke; im Winter schützt er vor Kälte, im Sommer bekleidet er den Divan oder niedrigen Sitz, auf dem der Orientale liegt oder fauert.

— Die Verzierungskunst wurde auch auf diesen nützlichen Artikel schon früh angewandt. Die persischen Tapeten, von welchen die griechischen Historiker berichten, waren eine Art Teppich und ebenso das babylonische Gewand, welches bei der Eroberung von Kanaan die Begierden des unglückseligen Achan reizte.

Aus den Reisen Hackhuyts geht hervor, daß die Teppiche zuerst aus der Türkei und Egypten nach dem westlichen Europa kamen. Die Benennung „Carpets“ (das englische Wort für „Teppiche“) ist eine Verstümmelung von „Cairicus laps“ oder Fußdecken von Kairo. Unseren Vorfahren schienen diese Decken zu kostbar, um sie auf den Fußboden zu legen. Nach dem, was Ben Johnson darüber sagt, sind sie damals vorzüglich als Tischdecken gebraucht und besonders eine Art derselben eingeführt worden, die jetzt noch in den Bazars von Cairo sehr häufig zu treffen ist, klein und ungefähr von der Größe der sog. Sophaecken und „Bet-Teppiche“ heißen, weil die Muselmänner sich, wenn sie ihre gottesdienstlichen Betübungen vornehmen, darauf hinstrecken. Obwohl nun auch größere Teppiche in Persien fabricirt wurden, so lagen sie doch nicht zum beständigen Gebrauche auf dem Boden, sondern wurden, wie dies auch jetzt noch der Fall ist, nur zum Empfange von Gästen ausgebreitet, welche sich darauf niederließen. Darin liegt ein zweiter Unterschied in der Anwendung der Teppiche; wir beschmutzen sie immer, nicht nur bisweilen; denn wir haben sie zum Daraufliegen und nicht zum Daraufliegen.

Ein Aufsatz im „Bazar“, Nr. 33, 1861, sagt, daß nach der Niederlage der Sarazenen durch Karl Martel im Jahre 726 sich einige Flüchtlinge dieses Volkes in Frankreich niedergelassen und die bereits damals im Oriente sehr verbreitete Kunst des Teppichwebens dort eingeführt haben sollen. — Von Franzosen selbst fanden die ersten Versuche im neunten Jahrhundert statt, und von diesem Zeitpunkte an kann man den Fortschritten dieser Kunst in Frankreich folgen, die bald einer raschen Vollendung entgegenging und sich wesentlich von der sarazenischen unterschied; obgleich man lange Zeit alle derartigen Teppiche sarazenische Gewebe nannte. Das Colorit wurde mannigfacher, die Fantasie gewann freien Spielraum, und es war endlich nicht mehr der Stoff, sondern die Farbenpracht, wodurch das Kunstwerk bedingt wurde. Eines der ältesten Meisterwerke der französischen Teppichfabrikation wurde, wie im Alterthume, von fürstlichen Frauen angefertigt. Die Königin Mathilde und ihre Hofdamen vollendeten (wie schon S. 277 erwähnt) im Jahr 1066 einen Teppich von 240 Fuß Länge, auf welchem die Eroberung Englands dargestellt war. — Unter Franz I. hatte sich schon ein eigenes Gewerk der Teppichweber gebildet, und zu Fontainebleau wurde die erste kön. Teppichmanufactur errichtet. Der k. Schatz lieferte das Material und besoldete die Arbeiter. Vorzüglich war ein Teppich bewundert, welcher den Triumphzug des Scipio darstellte. — Während der Re-

gierung der letzten Valois machte die Kunst der Teppichfabrikation nur geringen Fortschritt. Als aber Heinrich von Navarra als Heinrich IV. den Thron Frankreichs bestiegen hatte, wandte er diesem Industriezweige seine ganz besondere Aufmerksamkeit zu und rief flandrische Künstler nach Frankreich, um dort in seinen Gobelins \*) flandrische Teppiche zu bereiten. Unter Heinrich IV. wurde auch die berühmte Savonnerie angelegt, in welcher man die noch heute modernen prachtvollen sog. persischen Teppiche bereitete, und welche später die Gobelins überstrahlten. — Durch die Revolution wurde diese Fabrikation unterbrochen. Aber die Restauration brachte eine Verbindung der Gobelins mit der Savonnerie zu Wege, welche eigentlich keinen Industriezweig bildet, sondern nur, vereinzelt dastehend, Kunstwerke für exklusiven Gebrauch schafft. — Bemerkenswert hier noch zu werden die Theorie des Herrn Chevreuil, unter dessen Leitung die Gobelins-Manufactur steht. Er nennt die 3 Grundfarben roth, gelb und blau „männliche Farben“, und stellt mit diesen die „weiblichen“ her, d. h. violett aus roth und blau, grün aus blau und gelb, orange aus gelb und roth. Diese sechs Grundfarben in der präparirten Wolle liegen in Streifen neben einander und zwischen jeder Sorte zwölf Farbenabstufungen, die den Uebergang bilden. In der ersten Abtheilung, die zum gelb übergeht, befinden sich 72 Farben; die zweite Abtheilung ist die blaue, die dritte die rothe. Es sind in jeder Farbe 20 Tonarten und mithin hat das Laboratorium nicht weniger, als 12,960! verschiedene Nüancen in den Farben. —

Von Frankreich aus wurde die gewerbmäßige Verfertigung von Teppichen einige Jahrhunderte später in England und Flandern aufgenommen. Und in unserer Zeit hat sich die Wollenfabrikation der Teppichmanufactur bemächtigt. Man theilt die Teppichfabrikate zunächst ein in:

- 1) Arminster-Teppiche, aus Einem Stücke, und meist dort verfertigt, gewebt oder vielmehr gewirkt.
- 2) Venetianische Teppiche zum Belagen von Treppen, Vorhängern, Vorsälen; meist ein einfach gestreiftes Muster, und auf dem gewöhnlichen Webstuhl gefertigt.
- 3) Brüsseler Teppiche, jederzeit nur „einseitig“ aus Leinen, und nur die Verzierungen mit farbiger Wolle.
- 4) Genfer Plüschteppiche sind nur, so weit es die linke Seite des Teppichs betrifft, eine Abänderung der Brüsseler. Die rechte Seite ist jedoch durch ihr sammetartiges Aussehen von der linken verschieden.

Die beiden letzteren Klassen nennt man auch **Sammteppiche**; sie besitzen auf der rechten Seite geschnittenen oder ungeschnittenen

\*) So hieß die f. Fabrik der nach ihrem Erfinder genannten, berühmten Tappeten (siehe S. 278.)

Flor und bedecken dadurch gänzlich den nur auf der Rückseite sichtbaren Grund. Ist der Sammtflor dabei kurz und ungeschnitten, so heißen sie „ausgezogene“ oder Brüsseler Teppiche; die mit längerem, aufgeschnittenen Flor aber „geschnittene“, Plüsch- oder Velourteppiche. — Hierzu gehören auch die türkischen geknüpften oder Savonnerie-Teppiche, von denen in einem eigenen Artikel die Rede sein wird.

In D. Spamer's „Neuestem Buche der Erf. u. Gew.“ sind die Teppiche eingetheilt:

1) In Teppiche aus einfachem Gewebe, wie die größeren Fußbedeckzeuge und die Tyroler Tisch- und Fußteppiche, zu denen man jetzt auch Jutegarn und Cocosbast zu verwenden anfängt;

2) in englische Teppiche (british carpets);

3) Teppiche in Kettendruck. Diese brittischen Teppiche bilden eine vervollkommnete Nachahmung der sog. venetianischen Teppiche.

Gestatten wir uns nun, den Katalog der letzten Londoner Ausstellung in der Hand, eine Uebersicht über diesen Industriezweig, so fällt uns vor Allem Ostindien auf, welches wunderbare Kleiderstoffe liefert, worunter auch Teppiche und Matten inbegriffen sind. Man kann nichts Zarteres, Feineres und dem Auge Wohlgefälligeres sehen, wie die mit reichfarbigen Blumen und Gold gestickten persischen Gewebe, diese Shawls, Turbane, Sarongs, Schleier etc. aus Boffara, Assam, Bangalore, Umritsur, Lahore. Der Kunstsinne, die große Fingerfertigkeit und unglaubliche Geduld des Hinduvolkes tritt auch bei diesen reizenden, oft nur mit den einfachsten Hilfsmitteln erzeugten Stoffen auf das deutlichste hervor. — Am ausgebehntesten unter allen europäischen Industriestaaten ist die Teppichfabrikation in England. Gewohnheit und climatische Verhältnisse haben dort den Gebrauch von Teppichen in Zimmern, Hausfluren, Gängen und auf Treppen zu einem allgemeinen, bis in die unteren Volksklassen reichenden gemacht (ebenso in Amerika); und diesem Consum entspricht die Fabrikation, welche vollständig in den Charakter aller anderen englischen Industriezweige, nämlich der Massenproduction, übergegangen ist. — Der mechanische Webstuhl, wesentlich verbessert, leistet jetzt das sechsfache des Handstuhls, der nur mehr für größere Teppiche, wo das Muster nicht so oft wiederkehrt, angewendet werden kann. Das Aufdrucken des Musters auf die Kette, ja sogar auf den bereits gewebten Stoff, wird mit so großer Fertigkeit gethan, daß der Preis derjenigen englischen Teppiche, welche in jene Kategorie gehören, vor allem aber der zusammengesetzten und der Laufteppiche sehr niedrig steht und von keinem anderen Fabrikationslande erreicht wird, — daß anderseits aber die höhere Kunstweberei in diesem Artikel nur als Seltenheit vorkommt. — In Frankreich dagegen ist gerade das Umgekehrte der Fall. Die der französischen Industrie anhaftende Richtung ist, den Geschmack bis zur möglichst hohen Stufe auszubilden und zum Ausdruck zu bringen. Daher das Streben nach Erzeugung feiner Waaren mit Aufwand aller künstle-

rischen Hilfsmittel, das sich auch in der Teppichfabrikation zeigt. Von den hohen Meisterwerken der Bildweberei an, wie sie in den Gobelins zur Erscheinung tritt, bis herab zu den weniger theuern Laufteppichen herrscht Zartheit in Form und Ausföhrung und Schönheit der Zeichnung. Man sieht es diesen Teppichstoffen an, und schon die zarten und zum großen Theil lichten Farben weisen darauf hin, daß sie zumeist nur in den Gemächern reicher oder doch wohlhabender Leute in Anwendung kommen. In der That ist auch der Consum an Teppichen in Frankreich beträchtlich geringer, als in England; denn obschon es dort eine zahlreiche Klasse von wohlhabenden Leuten giebt, und unter diesen eine starke Neigung zu geschmackvoller und zierlicher Ausschmückung der Wohnungen besteht, so sind doch die mitleren und unteren Volksklassen zur Zeit noch nicht in den Verbrauch von Teppichen hineingezogen. Frankreichs Teppiche sind daher, wenn man einige billigere Sorten, die Ambousson arbeitet, abrechnet, die theuersten, und die Fabrikanten bedienen sich zum überwiegenden Theile noch der Handstühle, während der mechanische Stuhl eine sehr geringe Verwendung findet. — England und Frankreich sind die beträchtlichsten und tonangebenden Fabrikationsländer in Teppichwaaren. England beschäftigt in dieser Industrie 40,000 Personen, Frankreich aber nur 2000 Arbeiter. Alle anderen Länder streben England und Frankreich nach, und zwar Belgien voran.

In Deutschland ist zwar der Gebrauch, Zimmer mit geschmackvoll und dauerhaft gearbeiteten Fußteppichen zu belegen, schon länger heimisch; allein in früherer Zeit sind die besseren Gattungen nur aus England, Frankreich und Belgien bezogen worden. Nunmehr aber steht der deutschen Teppichfabrikation unzweifelhaft eine Zukunft bevor; denn der Verbrauch von Teppichen dehnt sich besonders im nördlichen Deutschland immer mehr aus, um so mehr, da manche Fabrikationsplätze, namentlich Berlin, sich großen Fleiß geben und mit vieler Ausdauer diesen Industriezweig zu heben bemüht sind. — In Oesterreich ist der Verbrauch von Teppichen noch wenig vorgeschritten, daher auch die Fabrikation keine sehr ausgebehnte sein kann.

Die Hauptteppichfabrikate Englands bilden die Jacquard = Brüsselteppiche und die Tapestry = oder bedruckten Teppiche. — Die Brüsseler Teppiche wurden ehemals auf Stühlen gewoben, welche Bigelow, ein Amerikaner, und zwar auf eine höchst merkwürdige Weise erfunden hatte. Dieser Mann war nach England gekommen, um die Teppichweberei an englischen Stühlen kennen zu lernen. Aber englische Eifersucht schnitt ihm jede Gelegenheit dazu ab. Da nahm er ein Stück Teppich und rillte ihn Faden für Faden auf, und dann combinirte, calculirte und erfand er nach dieser Manipulation die Maschinerie, an der erst die besten europäischen und amerikanischen Teppiche gewoben wurden, bis Crossly & Söhne ihre Erfindung mit der feinigsten verbanden und so ein mechanischer

Webstuhl für Jacquard-Teppiche hergestellt wurde, der im Stande war, nahezu 40 Yards täglich zu liefern, mehr als das doppelte Quantum, welches der ursprüngliche Bigelow'sche Stuhl fabricirt und 5 und 6 mal so viel, als man mit einem gewöhnlichen Handstuhl in derselben Zeit zu leisten im Stande ist. — Neben den Spitzen- und Netzstrickmaschinen (welch' letztere gerade so viel wie 4—5000 Netzstrickerinnen leistet) ist auch dieser Webstuhl eine der schönsten Erfindungen. — Der Sitz der Tapestry-Teppich-Industrie ist Halifax, und auch Brüsseler und geschnittene Sammet- oder Velour-Teppiche werden mittelst der Jacquardmaschine daselbst verfertigt; jedoch der eigentliche Hauptplatz ihrer Fabrication ist Kidderminster \*), wo eine Bevölkerung von 20,000 Seelen hauptsächlich von diesem umfassenden Industriezweig abhängt, und von 250 Handstühlen, die 1772 genügten, auf mehr als 400 mechanische Stühle (die noch verbliebenen Handstühle ungerechnet) in 1862 gestiegen war, mithin in 90 Jahren sich mindestens um das Zwölffache gesteigert hatte. — Ferner genießen auch Ruf die Brüsselteppiche und figurirten Köper \*\*) von Durham, sowie die yardbreiten Superteppiche von Kendal und die von Mill Bridge bei Leeds. — In anderen Theilen des westl. Bezirks von Yorkshire werden die wohlfeileren Sorten der Superteppiche, die holländischen und Filzteppiche in ziemlicher Ausdehnung angefertigt. — In Wilton bei Salisbury hat die Fabrication der Arminster-Teppiche \*\*\*) festen Fuß gefaßt. Diese Teppiche waren früher sehr kostspielig, theils wegen ihrer Dicke, theils wegen ihrer mühsamen, der Fabrication der orientalischen Teppiche ähnlichen Erzeugung. Der Amerikaner M. A. Smith aus New York aber hat einen Apparat construirt, welcher die Handarbeit bei der Fabrication dieser Teppiche auf eine bloße Ueberwachung reducirt. Die vielfachen Functionen dieses Apparates werden so rasch ausgeführt, daß man täglich 25 Yards erzeugen kann und das mit Hilfe dieser Maschine zu Stande gebrachte Erzeugniß ganz befriedigend ist. — Schottland behauptet einen guten Theil des Geschäftes in seinen Teppichen, und die Einföhrung der Jute in die Teppichweberei ist mit Erfolg in Dundee geschehen. — Die Totalproduction des Vereinigten Königreichs beträgt an Teppichen jährlich dem Werthe nach 2,100,000 Pfd. Sterl. — Eine eben so berühmte, wie große Teppichfabrik ist die von John Hare & Co. in Bristol, welche u. A. gewirkte Jussteppiche in Mosaikart herstellt.

\*) Kidderminster hat lange wegen der Vortreflichkeit seiner Fabricate einen großen Ruf genossen; schon wenn wir auf die Zeiten Heinrichs VIII. zurückgehen, finden wir den guten Klang seines Namens in der Anfertigung von starkem Tuch und den zarteren Erzeugnissen von Krepp, Bombasin und Wollseidenzeugen.

\*\*) Köper sind Zeuge mit schrägen Streifen.

\*\*\*) Arminster, ein Städtchen in der Grafschaft Devonshire, am Flusse Ar, dessen 3000 Einwohner sich vorzugsweise mit der Fabrication von Teppichen, ferner von Tuchen, Handschuhen und Bandwaaren beschäftigen.

Die berühmte Teppichfabrik von Sir Francis und John Crossly in Halifax, deren Fabrikgebäude 18½ Acker Land bedeckt und 1½ Mill. £ Capital repräsentirt, hat ihr Etablissement im Jahr 1865 in ein öffentliches Compagniegeschäft verwandelt und ihren sämtlichen Arbeitern, in der Zahl von 4500 Männern, Frauen und Kindern gestattet, ihre Ersparnisse als Actionaire anzulegen. Damit erhält jeder Mitarbeitende die Gelegenheit, von der niederen Stellung eines gemieteten Arbeiters zu der Würde eines Mitbesizers des berühmten Etablissements und eines Theilhabers an dem Ruhme seiner geschickten Arbeit aufzusteigen. Die Fabrikbesitzer finden bei dieser Einrichtung ihre volle Rechnung, indem sie den Arbeitern ein Interesse an dem Fortschritte und den Leistungen des Etablissements geben und mithin deren Leistungsfähigkeit auf eine natürliche Weise steigern. Den Dank einer humanen Verbesserung der Lage der arbeitenden Klassen erhalten sie hiebei ganz und gar umsonst in den Kauf. — Die Lehre von der Theilhaberschaft des Arbeiters am Arbeitsertrage, in solch' bedeutendem Maßstabe praktisch angewendet, wird, nachdem es die Maschinen- und die Frauen-Arbeit schon vollständig geworden ist, ein neuer Hebel der englischen Industrie werden, und unsere deutschen Industriellen dürften im Allgemeinen wohl auf solche Vorgänge ihr Augenmerk richten, welche das Geheimniß der Größe der englischen Industrie verrathen, und offen legen, daß es nur Vorurtheilsfreiheit und der Fortschritt sind, denen sie ihre glänzenden Erfolge verdankt.

Die Teppichfabrikate Frankreichs sind meist einer höheren Klasse angehörig und umfassen Flor-, hochgenoppte \*) und Woll-Teppiche (ausgezogene Sammetteppiche), bekannt unter dem Namen Tapis de moquette, Tapis d'Aubusson und bedruckter Chenille-Tapestryteppich (lapis imprimé), ein Artikel anderer Erfindung. Diese Industrie, welche — wie schon einmal erwähnt — fast vollständig aus Handarbeit besteht, hat ihren Sitz hauptsächlich in Tourcoing, Aubusson, Abbeville und Nimes und producirt einen jährlichen Werth von 600,000 Pfd. Sterl. — Der Luxus von Teppichen hat schon 1843 in Frankreich einen sehr hohen Grad erreicht. Der Fabrikant Sallandrouge = Lamornais lieferte sammetartige Fußdecken, die in brennenden Farben, schönen Zeichnungen und geschmackvoller Arabeskenverzierung mit denen der Gobelinsmanufaktur wetteifern konnten. — Die Fabrikate von Aubusson \*\*) wirken so harmonisch wie Delgemälde. Ueberhaupt ist der Pariser Kunstfleiß in

\*) Kopper heißen die Schleifen oder Maschen, aus denen man bei sammetartigen Geweben den Flor oder das Haar bereitet.

\*\*) Aubusson ist eine kleine Stadt im Departement Creuse, deren eigenthümliche Teppichfabrikation weltberühmt ist und mit derjenigen der Gobelins in Paris sich messen kann.

Allem, was auf Zimmerverzierung jeder Art Bezug hat, unermülich thätig, und die zu diesem Behufe rastlos angestellten Versuche führen zu allerlei Neuerungen. — Requillart, Roussel & Chacqué ist die bedeutendste Firma in der Teppich-Manufactur Frankreichs.

In Belgien beschäftigt das 1856 entstandene Etablissement der Gebrüder Braquerie & Comp. in Ingelminster 550 Personen und producirt für 40,000 Pfd. Sterl. Berth's Aubusson- und Tapestryteppiche.

Holland besitzt in seiner Teppich-Manufactur eine Arbeiterbevölkerung von 600 Seelen, und befindet sich der Hauptsitz derselben zu Deventer (die wohlbekannte Firma Kronenberg) und Delft (Heukensfeldt) nebst noch 1 oder 2 kleineren Manufacturen in anderen Landestheilen, und producirt ungefähr so viel wie Belgien.

Was den Zollverein betrifft, so ist die erste deutsche Fabrik von Fußteppichen zu Berlin 1790 nach englischen Einrichtungen angelegt worden. Dauerhaftigkeit der Gewebe und glückliche Wahl der Zeichnungen sicherten ihren Fortgang und machten ihre Stoffe gesucht. Bald nach 1800 wurde die zweite Fabrik von Fußteppichen in Deutschland zu Hanau nach gleichen Grundsätzen errichtet. Eine dritte in bedeutender Ausdehnung ward die von Johann Joseph Baconius in Frankfurt a. M. — Auf der letzten Londoner Ausstellung wurden außer den obenbezeichneten sonst noch genannt: Praetorius & Prohen in Berlin, einer der ältesten Teppichfabrikanten des Zollvereins; Steidel & Sommer ebendasselbst; Gevers & Schmidt in Görlitz und Gust. Ad. Töpffer & Sohn in Stettin (mit sehr gut gearbeiteten Matten und Teppichen aus Cocosfasern); — endlich Carl Roscamp zu Springe in Hannover, und J. Erlenbusch in Stuttgart. — Außerdem sind noch erwähnenswerth: W. Lippke in Berlin mit der Fabrikation von Filzteppichen, sowie Plant & Schreiber zu Jexnitz bei Dessau mit der Fabrikation von bedruckten Tischdecken; ein Etablissement, das in seiner Art unerreicht dasteht, sich von geringem Anfang aus sich selbst heraus zu seiner jetzigen Bedeutung emporgearbeitet hat und 200 Personen beschäftigt. — Endlich nennen wir noch Bayer's sel. Wittve in Nürnberg, welche aus ihrer Teppichmanufaktur zu Berlin sehr preiswürdige Waare ausgestellt hatte.

Bezeichnend müssen wir hier noch einschalten, daß der weiland kurfürstliche Hof besonders darauf verfaßten war, u. A. auch seinen Bedarf an Teppichen von Paris zu beziehen, während — dieselben sämmtlich in Hanau verfertigt waren.

Die österreichische Teppichwebererei ist altberühmt. Die Teppichzeugnisse der seit 1672 bestehenden Wollenzug-Manufactur in Linz, welche ursprünglich zur Aufmunterung in der Wollenwaaren-Fabrikation bestimmt, in den Zeiten der höchsten Blüthe 30,000 Menschen beschäftigte, und bei welcher jetzt noch 110 Beamte und 6000 Arbeiter thätig sein sollen, wurde auf der Berliner Ausstellung aus-

gezeichnet. — Die Erzeugung der ordinärsten Laufteppiche \*) findet sich im nordwestlichen Ungarn mit Weberei von Nezen und Pferdedecken vereint betrieben. Mit Ausnahme von zwei dort bestehenden größeren Etablissements fällt diese Production den Kleingewerben zu, sowie andererseits der Absatz im Inlande fast durchwegs durch Hausirer besorgt wird. Ebenso bildet die Fabrikation ordinärer Tischteppiche (zumeist carrirt) eine Haus-Industrie der Bewohner des Pustertales in Tyrol, deren Producte ebenfalls im Wege des Hausirhandels Absatz finden. — Eine besondere Gattung von Fußteppichen sind die Producte aus Tuchenden, für deren Erzeugung zu Wien ein größeres Etablissement in Thätigkeit ist. — Teppichfabriken, welche theils Wollabfälle, theils mehr oder weniger feine Wolle verarbeiten, und gemusterte Fußteppiche aller Art erzeugen, befinden sich in geringer Zahl (7) in Nieder- und Oberösterreich, und dann in der Umgegend von Reichenberg in Thätigkeit. — Als Tischteppiche feinerer Art sind jene Erzeugnisse zu betrachten, welche aus der Schafwollenfabrikation Reichenberg's hervorgehen. — Die gesammte Erzeugung von Teppichen aller Art beschäftigt in Oesterreich gegen 3000 Arbeiter. Der Werth der jährlichen Production beträgt ca. 2 Mill. Gulden. — Unter den Ausstellern zu London zeichneten sich besonders Philipp Haas & Söhne in Wien aus. — C. Butschek in Brünn verwendet auch schon Jute zu Teppichen, ein Material, welches denselben sowohl Dauerhaftigkeit verleiht, als auch im Preise wesentliche Vortheile zu bieten erlaubt. (Anderer Ersatz für Wolle bei Laufteppichen, namentlich in Hausfluren und auf Treppen, liegt in der Verwendung einer Mischung Gummilasticum, Guttapercha und Kork).

Amerika betreffend, werden in Bezug der Fabrikation feinerer Teppichsorten (von der Verfertigung der gewöhnlichsten sog. „Lumpenteppiche“ soll in einem eigenen Artikel die Rede sein) besonders in und um Philadelphia, und zwar Ingrain- und sog. venetianische Teppiche verfertigt; doch auch manche andere sehr billige Sorte. Die in Hartford (Conn.) und in Lowell (Mass.) verfertigten Teppiche sind alle von gewöhnlicher Sorte. Das Geschäft erweist sich als ein erfolgreiches und lucratives. Es wird in Amerika auch sehr viel Teppich für „englischen Carpet“ verkauft, der in der Wirklichkeit im Lande selbst fabricirt worden ist. Freilich, die feinsten Sorten Teppiche werden bis jetzt noch immer importirt.

Im Jahre 1858 waren 2500 Personen in und um Philadelphia mit der Fabrikation von Teppichen beschäftigt. Männern und

\*) Die Teppiche nämlich kann man auch in zwei Hauptklassen einteilen. Entweder sind sie in der Anwendung der Zeichnung abgepaßt, wie die Sophatteppiche u. dergl., und dann werden sie geschlossene Teppiche genannt, — oder sie erscheinen als Laufteppiche in langen Stücken, aus denen man die Bedeckung eines ganzen Fußbodens zusammensetzt.

Frauen sind hiebei verschiedene Verrichtungen angewiesen. Frauenarbeit ist wohlfeiler, und Frauenpersonen verrichten dieselbe oft besser als Männer, die im Allgemeinen (in Amerika) nicht gern in geschlossenen Räumen arbeiten wollen, außer sie werden sehr gut bezahlt. — Frauenpersonen pflegen besonders zum Garnwinden, einer für sie ganz gut passenden Beschäftigung, genommen zu werden.

In einer Teppichfabrik zu New York, welche Ingrain- (d. i. in der Wolle gefärbte), Velvet- (Sammet-), Brüsseler Tapestry- (hochfeilige) u. s. w. Teppiche fabricirt, sind 500—600 Frauenpersonen mit Krempeln, Spinnen, Spulen, Weben und Leitung der Maschinerie beschäftigt, welche hier Anwendung findet. Sie arbeiten 11 Stunden des Tages und verdienen je nach der Verrichtung, die ihnen obliegt und je nach ihren Fähigkeiten, 50 Cts. bis \$ 1 pr. Tag. — Drei Viertel derselben werden pr. Stück bezahlt. — Der Comfort und die Löhnung der Arbeiterinnen in diesem Etablissement soll durchschnittlich besser, als bei irgend einer anderen Beschäftigung sein. Es ist ihnen die Benutzung freier Abendschulen, öffentlicher Bibliotheken, Vorlesungen und der Kirchenbesuch geboten. Die Mehrzahl derselben lebt in Privat-, der Rest in Boardinghäusern, in welcher letzterem Falle die Bequemlichkeit u. dergl. allerdings von der Höhe des Wochengeldes abhängt, das sie für Kost und Logis zu zahlen im Stande sind.

In einer Teppichfabrik zu Wentham (Mass.) sind 8 Frauenpersonen beschäftigt, Garn zu winden; sie arbeiten 10 Stunden pr. Tag, werden pr. Stück bezahlt und verdienen durchschnittlich \$ 14 pr. Monat (zahlen nur \$ 1. 50 wöchentlich für guten Boarding). — In einer andern Teppichfabrik zu Lowell (Mass.) besorgen Frauenzimmer ausschließlich das Weben und verdienen hiermit durchschnittlich \$ 3. 50 bis \$ 4 pr. Woche. Auch weitere 30 sind beschäftigt, die Knoten und Schleifen an den Sammetteppichen abzuschneiden. — Die Teppichfabrik von Bigelow in Clinton (Mass.) hat einen Saal in einer ununterbrochenen Ausdehnung von ungefähr 2 Acker großen Flächenraumes, bedeckt mit Webestühlen, an denen Frauenpersonen arbeiten und Teppichwaaren jeder Qualität und in großen Quantitäten anfertigen.

Jrgend einen Theil des Teppichwebergeschäftes überhaupt und zwar in möglichst kurzer Zeit zu erlernen, hängt von der natürlichen Anlage und der Neigung der Lehrlinge zu solcher Arbeit ab. Manche kommen freilich auch nie dazu, aus dem Geschäfte besonderen Gewinn zu ziehen. — Der Lohn, welchen Lehrlinge erhalten, hängt von ihren Fortschritten ab. — Garnwinden lernt sich in einigen Wochen und erhalten Lehrlinge bisweilen während der Lehrzeit Bezahlung.

Die Beschäftigung ist nicht ungesund; nur beim Garnwinden ist das beständige Sitzen ein übler Umstand.

In der Teppichfabrikation und namentlich mit Garnwinden giebt es das ganze Jahr hindurch Beschäftigung, und die Aussicht auf beständige Arbeit und Vermehrung der Arbeitsgelegenheit ist gut.

**105. Die Verfertigung türkischer Teppiche.** — Die so sehr geschätzten Teppiche von Smyrna und Caramanien geben besonders Zeugniß davon, was weibliches Geschick und Talent hervorzubringen im Stande sind; denn dieselben werden nur von Frauen gewoben.

Zu Uschel in Kleinasien, im Paschalik Kutajah, werden diese, bei uns unter der Benennung smyrnaischer oder türkischer bekannten Teppiche hauptsächlich und zwar lediglich von Frauen verfertigt. Die männliche Bevölkerung von Uschel ist ausschließlich mit dem Ackerbau beschäftigt, und nach der Ernte wird fast den ganzen Tag in den zahlreichen Kaffeeschenken der Stadt zugebracht, während die Frauen zu Hause bleiben und sich mit der Verfertigung von Teppichen beschäftigen (ähnlich so, wie es bei uns in Deutschland an manchen Orten zu sein pflegt). Die Wolle zu diesen Teppichen wird meistens von den Kurden geliefert, deren unermessliche Schäfereien die Berge bedecken, und die jedes Jahr zu bestimmten Zeiten in die Ebenen herabsteigen, um die Stadt mit Wolle zu versehen. Die Reichen kaufen die Wolle und verkaufen sie dann wieder auf Credit, natürlich mit wucherischem Aufschlag, an die Armeren. Diese Wolle wird zuerst in fließendem Wasser von den Frauen gewaschen, wodurch sie die Hälfte ihres Gewichtes verliert; dann sorgfältig kartätscht und gesponnen. In dieser Gestalt kommt sie abermals auf den Markt und wird zu halben Okas an die Weber verkauft, — ehe sie jedoch auf den Webstuhl kommt, von den Frauen gefärbt, die sich die nöthigen Pflanzen dazu selbst auf den Feldern sammeln; nur das Blau mit seinen verschiedenen Nuancen wird von besonderen Färbern gemacht. — Die Zeichnung wechselt nie, d. h. es besteht eine gewisse Anzahl (7) Muster, von denen man sich in keinem Fall und unter keinem Vorwand entfernt. Neuerungen oder Veränderungen konnten europäische Kaufleute bei diesem rohen Volke, bei dem das Herkommen zu stark ist, nicht einführen; alles, was man erlangen konnte, waren 2 oder 3 Nuancen in den Grundfarben. Man erkennt Teppiche erster Qualität gleich an der Franze, die stets grün ist. Die Länge des Stückes, welche man weben kann, ohne das Gewobene frisch aufzurollen, nennt man Pik; und keine Arbeiterin macht an einem Teppiche mehr als einen Pik. Ist sie damit fertig, so steht sie auf und eine zweite setzt sich an die Arbeit, so daß, wenn ein Teppich 12 Piks hat, 12 Arbeiterinnen nacheinander daran kommen. — Man führt jährlich aus Uschel auf Kamelen 70,000 Piks solcher Teppiche aus. Der Pik wird im Durchschnitt mit 23 Piafter (zu 3 fl. = 1 Thlr. 20 Ngr.) bezahlt; wenn man aber die Teppiche auswählt, steigt der Preis auf das Doppelte. — Kein Mädchen in Uschel verheirathet sich, ehe sie den Teppich gefertigt hat, der bei ihrer Ausstattung figuriren soll, und da die Arbeit einer fleißigen Frau zum Unterhalt einer Familie ausreicht, so wird eine solche lebhaft von den jungen Leuten zur Ehe begehrt; woraus die Eltern ihren Vortheil zu ziehen verstehen.

Man imitirt auch nun bereits diese türkischen Teppiche bei uns, zählt sie zu den sammtartigen und benennt sie gefnüpft oder Sa-vonnerie-Teppiche. In die senkrecht stehende Kette aus gezwirntem Rammgarn oder starken Leinwandfäden werden die den Flor bildenden farbigen, starke Wollensfäden nach Maßgabe der Patrone in der ganzen Breite der Kette einzeln angeknüpft und mit eisernen Klammern festgeschlagen, worauf ein die Kette leinwandartig verbindender Schußfaden eingetragen und mit der Lade\*) angeschlagen wird. Die Fäden jeder Schlinge werden mit scharfem Messer verschnitten, und die fertigen Teppiche dann gekupft und geschoren.

Die Fabrikation solcher Teppiche war auf der letzten Londoner Ausstellung vertreten durch Gevers & Schmidt in Görlich und Schmiedeberg, sowie durch Theo. Kühn & Co. in Cottbus. Die zu dieser Fabrikation nöthigen Garne werden im Inlande hinreichend hergestellt, und da bei derselben die billige Handarbeit (durch Frauen) eine bedeutende Rolle spielt, läßt sich erwarten, daß dieselbe noch mehr sich ausdehnen und auch im Auslande Anerkennung und Absatz finden wird.

**106. Die Verfertigung der Wollmosaikteppiche.** — Solche Teppiche, und zwar sehr schöne, wurden bereits 1843 in Deutschland (Berlin) fabricirt. Dieselben werden aus den Abschnitzeln verschiedenfarbiger Wollfäden zusammengesetzt, die etwa  $\frac{1}{2}$  Zoll weit aus der Ebene des Teppichs senkrecht hervorstecken und deren vorderen Enden das Muster oder Gemälde bilden, während die hinteren Enden mittelst einer Kautschukauflösung auf einem Zeuge aufgeklebt sind. — Die Zubereitung solcher Mosaikteppiche ist jedenfalls eine sehr subtile, für Frauenhände geeignete Verrichtung.

Die Muster zu diesen Stoffen sind gewöhnliche Stickmuster, welche in jeder Größe, selbst auch in sehr großen Stücken, vorkommen oder angefertigt werden können. — Junge Mädchen, welche ausschließlich mit Sticken beschäftigt werden, und denen diese Arbeit mit der Zeit sehr schnell von der Hand geht, arbeiten nach diesen Mustern, und fann auf diese Weise selbst das größte Tableau, z. B. einer Schlacht u., von mehreren Mädchen zugleich in Arbeit genommen, binnen mehreren Wochen fertig werden. — Wird nun eine lange und sehr feine Wolle, auch feiner Stramin oder Drahtgaze gewählt, ferner das Garn so stark in die Nadel genommen, als es die Qua-

\*) Kette bezeichnet in der Weberei die Gesamtheit derjenigen Fäden, welche parallel mit einander nach der Länge des Stoffes liegen und durch den Einschuß zu einem Gewebe verbunden werden. — Einschuß (-Faden) ist derjenige, welcher dann mit dem vorigen rechtwinklich verflochten wird. — Die Lade endlich ist der Theil des Webestuhles, mittelst welchen ein Faden des Einschusses um den anderen auf den Kettenfäden dicht aneinander geschoben und geschlagen werden.

brate des Stramins erlauben, und beim Sticken (vielleicht nur in halben Stichen) nicht stark angezogen, — so entsteht eine feine und sehr dichte Stickerei. Dieselbe wird alsdann mit aufgelöstem Gummi auf der linken Seite, welche sehr sauber gepuht sein muß, ganz egal überzogen, und so auf gleichfalls mit Gummi fein überzogenes baumwollenes Zeug gebracht und damit vereinigt. Die Vereinigung dieser beiden Stoffe geschieht sehr schnell und so innig, daß an ein absichtliches Trennen oder Untersuchen gar nicht zu denken ist. — Ist nun diese Verbindung erfolgt, so wird die Stickerei auf eine scharfe Scheermaschine gebracht und da so lange behandelt, bis sämtliche Maschen auf der Oberfläche geöffnet und geebnet sind.

Es entsteht dadurch, von dem dichten Stande der Garne unterstüßt, ein sehr schöner Sammet, der das Gemälde der Stickerei, und zwar in weit angenehmeren Farben, wieder giebt. Der Stramin ist jetzt leicht zu entfernen, da die Maschen der Stickerei vollständig geöffnet sind und jedes Wollhärchen fest am Gummizeug geheftet ist. Die Waare bedarf zum Schluß vielleicht noch ein leichtes Scheeren.

Noch ist zu erwähnen, daß die beim Sticken häufig vorkommenden Enden und Ueberstiche sich nicht auf der linken Seite befinden dürfen, da sie die Verbindung der darunter liegenden Maschen mit dem Gummi verhindern. Auf der rechten Seite haben die Enden oder Ueberstiche keinen störenden Einfluß, da sie vor dem Scheeren abgepuht werden können.

**107. Teppiche aus Tuchenden und Lumpen.** — Insbesondere stark ist von den ärmeren Klassen des Volkes in Amerika der Verbrauch von sog. Lumpenteppichen, die auf dem Handstuhle gewoben werden.

Die Herrichtung der Lumpen zur Verarbeitung und das Scheeren der Teppiche ist eine für Frauenspersonen ganz gut sich eignende Beschäftigung. Das Weben dieser Teppiche scheint aber schon zu beschwerlich für sie zu sein. Gleichwohl erwähnt die Verf. eine Frau, die in New York schon 13 Jahre lang solche Teppiche wob und die behauptete, daß diese Arbeit keine besonders große Anstrengung koste, vorausgesetzt, daß der Webstuhl gut und beständig wohl in Ordnung gehalten ist. Von einer anderen Frau erzählt die Verf., die ebenfalls diese Art Teppiche zu weben verstand und die pr. Tag gegen 14 Yards fertig brachte, wofür sie \$ 1. 75 einnahm; eine unverständige Ueberarbeitung, die sich damit strafte, daß ihre Gesundheit bedenklich darunter litt und sie eine andere, weniger anstrengende Beschäftigung ergreifen mußte.

Die meisten Weber, welche diese Art von Teppich verfertigen, kaufen ihr Material von alten Frauen, welche jeden Montag Vormittags die Tuchenden u. dergl. in den Schneiderwerkstätten sammeln, dieselben in Streifen schneiden, aufwinden und für \$ 7. 50 pr. Ctr. verkaufen. Diese Frauen sind meistens Deutsche und fristen mit die-

sem Erwerbe kärglich ihr Leben. Denn sie müssen auch Zeit darauf verwenden, ihre Waare zu verkaufen und nehmen oft nicht mehr ein, als 12 Cts. für das Pfd. Tuchenden und 6 Cts. für Tuchlumpen. — Viele Weber kaufen auch die Tuchenden unmittelbar von den Schneidern, zahlen dann 9 Cts. pr. Pfd. und lassen dieselben von ihren Angehörigen zur Verarbeitung zubereiten. — In der Old Ladies Home Institution (Heimath oder Hospital für alte Frauen) zu Brooklyn bei New York bringen manche der Hausgenossinnen ihre Zeit damit zu, Tuchlumpen, von Lumpenhändlern gekauft, zum Teppichweben zuzubereiten.

Der Weberlohn beträgt an kleineren Orten 12½ — 18 Cts. pr. Yard; in großen Städten oder in der Nähe solcher fordern die Weber schon 18¾ Cts. pr. Yard. Ein flinker Weber vermag pr. Tag 18—20 Yard fertig zu bringen. Sie haben nur nicht immer auf Bestellung zu thun, sondern müssen oft auch auf Vorrath arbeiten. Der Mittelpreis für das Weben von solchen Teppichen ist auf 9 Cts. pr. Yard gerechnet.

In vielen der ärmeren Familien werden die Lumpen gesammelt, allmählig zubereitet, und wenn das Material hinreichend, der im Gebrauche befindliche Teppich aber abgenutzt ist, so wird beim Weber ein anderer bestellt. — Man ist der Ansicht, daß dergleichen Teppiche nicht durch die Maschine hergestellt werden können, weil dabei alle Lumpen zerrissen würden.

Es erfordert 2—3 Jahre Lehrzeit, um solche Teppiche gut weben zu lernen.

Beim Weben sind sowohl die Arme, wie die unteren Gliedmaßen, insbesondere letztere, angestrengt. Die Bewegung aber stärkt bei mäßiger Arbeit die Brust. — Der Staub der Lumpen ist sowohl beim Sortiren und Herrichten, wie beim Aufwinden und Weben den Augen und Lungen sehr lästig. Verhaltensmaßregeln sind S. 141, 149, 150, auch 211 angegeben.

**108. Fußteppiche zu machen** ist leicht. Man verschaffe sich einen sog. Kaffersack oder ein ähnliches Gewebe und nagele ihn fest auf einen Rahmen von der Größe, wie man den Teppich wünscht. Ein Schmied verfertigt eine Häkelnadel von der Stärke eines Pfriemens. Mit Holzkohle und Lineal zeichnet man nun auf den Sack Form und Muster des Teppichs. Dann sammle man alle alten Fäden, am besten von Frauenkleidern u. dergl. und schneidet sie in Streifen. Mit der Häkelnadel in der rechten, halte man den Streifen unterhalb in der linken Hand, stecke die Nadel durch die Maschen des Sackes, fasse den Lappen und ziehe ihn ungefähr einen halben Zoll durch. Dann wiederholt man dies mit einem anderen Streifen möglichst nahe am ersten und so fort. Hat man die verschiedenen Farben sortirt und nach einem Muster gearbeitet, kann man ganz schöne Arbeiten zu Stande bringen. Nachdem die ganze Matte auf diese

Weise ausgefüllt ist, nehme man eine Scheere von hinreichender Größe und scheere die Oberfläche gleichmäßig ab.

**109. Wachs- oder Deltuch-Fabrikation.** — Wachs- oder Deltuch heißen die mit einem wasserdichten Ueberzuge versehenen Gewebe, welches letztere aber jetzt in der Regel kein Wachs enthält, sondern aus Leinölfirniß oder Kautschuk- und Guttapercha-Auflösung besteht. Man unterscheidet je nach dem Gewebe, das hierbei den Grund bildet, Wachstuch, Wachstaffet, Wachleinwand, Wachsbarchent und hat auch Wachstuchpapier. Der deckende Firniß wird zur Verzierung entweder aufgemalt oder nach Art des Rattendrucks (siehe in einem späteren Artikel) mit Pressformen gedruckt. — Das Wachs- oder Deltuch benutzt man bei uns zunächst zur Bedeckung von Treppen und Hausfluren; leichter gearbeitetes deckt man über Möbel, wie z. B. die Tischdecken. In Amerika benutzt man es schon in ausgedehnterem Maaße und versteht im Sommer die Küche und das Familenzimmer damit, da es kühl macht, schön aussteht, leicht gereinigt werden kann, und, wenn von guter Qualität, eine sehr dauerhafte Bedeckung des Bodens ist.

Die Verfertigung des Wachs- oder Deltuches kam von Amerika aus eigentlich nach England und wurde von den Franzosen zuerst in einiger Ausdehnung betrieben. Das „London Mech. Magaz.“ beschreibt dessen Fabrikation, wie sie in der Fabrik der Herren Crockett in London vor sich geht, in welcher 200 Personen beschäftigt sind, die täglich 15,000  $\square$  Yards hievon produciren, in folgender Weise. Es wird nämlich ungebleichtes Baumwollenzug hiezu verwendet und mit einer öligen Mischung überzogen. Das Tuch kommt erst vom Calander (Walzen- oder Cylinder-Mänge), und wenn es geglättet ist, wird es in Stücke von 12 Yards geschnitten, worauf die beiden Enden jeden Länge auf der Nähmaschine zusammengeñäht werden. Hierauf geschieht mittelst Maschinerie die Verbindung des Tuches mit der öligen Mischung, und wird das Tuch endlich zum Trocknen aufgehängt. Die einzelnen Stücke kommen dann wieder zu Maschinen, an denen die Herrichtung geschieht, und wenn sie die Grundfarbe erhalten haben, gelangen sie in den sog. Kunstsaal, wo sie mit Gold, mit farbigen Mustern, mit Blumenborden u. dergl. verziert werden. Schließlich wird die fertige Waare aufgerollt, gestempelt und etikettirt.

Die Näharbeit an der Maschine versehen hierin jedenfalls Frauenpersonen, und es scheint, daß auch einige andere Verrichtungen, wie nach dem Trocknen das Abtrennen der einzelnen Stücke, beim Vergolden und Bordiren; Verpacken und Etikettiren, ihnen zugewiesen ist, oder doch zugewiesen werden könnte. — Wie wir in dem Artikel über „Verfertigung von wasserdichten Kleidungsstücken“ (Seite 144) gesehen haben, werden in Amerika auch Frauenpersonen in der Herstellung des Wachs- oder Deltuchstoffes selbst beschäftigt.

In Deutschland wird die Wachstuchfabrikation in ziemlich ausgedehntem Maße betrieben, besonders in Leipzig, Berlin, Frankfurt a. M., Offenbach und Wien (die Wiener Fabrikanten wasserdichter Stoffe sind bereits Seite 145 aufgezählt). Die Art und Weise der Fabrikation, wie sie in Deutschland betrieben wird und in D. Spamer's „Neuestem Buche der Erfindungen und Gewerbe“ beschrieben ist, scheint so umständlich zu sein, daß wohl schwerlich hierin Frauenarbeit Anwendung findet. Nur bei derjenigen Branche der Fabrikation, in welcher zur Herstellung der Muster ein eigentlicher Druck nicht stattfindet, und die in jüngster Zeit besonders gepflegt und vervollkommnet wird, können Frauenpersonen offenbar eine passende Beschäftigung finden. Denn da, wo wegen der Zähigkeit der Farbe der Druck unmöglich ist, geschieht die Ausführung mit dem Pinsel. Muster von Marmor z. B. werden mit freier Hand gearbeitet. Pinsel, Schwämme, Bäumchen von Wollenzug u. s. w. sind hier die Mittel, durch deren geschickte Handhabung die Farben in die gewünschte Ordnung gebracht werden, theils so, daß sie auf dem Grund aufgetupft, theils auch, indem eine Farbe in gleichmäßiger Lage aufgestrichen und durch Tupsen zum Theil wieder abgehoben wird.

In Betreff des Einflusses einer solchen Beschäftigung auf die Gesundheit wird das Betreffende in der Abtheilung XII. bei den Maler-, Anstreicher- und Lackirergeschäften ausführlich gesagt werden.

Was die Ausdehnung des Geschäftes und die damit verbundene Erwerbsgelegenheit betrifft, so scheint der Wachstuchfabrikation durch die in Amerika aufgekommene Ledertuchfabrikation eine gefährliche Concurrenz zu erwachsen und ihre Vermehrung zu hemmen.

Auf der letzten Londoner Ausstellung excellirten die Erzeugnisse der sächsischen Wachstuchfabrikation wegen ihrer Schönheit und Billigkeit. Eben so zeichneten sich die Firmen Burhard & Söhne in Berlin, Wäntig, Quast, Rölller & Huste, Schuchmann in Leipzig und Schaefer in Chemnitz aus.

**110. Matten-Verfertigung.** — In Amerika werden die Matten, welche man vor die Thüren legt u. s. w., aus Seegras, Wälschkornhülßen, gesponnener Wolle, Manilla-Hanf, Cocosnußfasern zc. angefertigt.

In der Regel werden in der Mattenverfertigung selbst keine Frauenpersonen beschäftigt, angeblich, weil es für sie eine zu mühevolle Arbeit sein soll. Die Männer, welche hiebei in Arbeit stehen, verdienen oft \$ 14 pr. Woche, und Knaben, welche ihnen dabei helfen, \$ 1. 50 bis \$ 3. — Ausnahmeweise werden jedoch von Frauen Matten aus Bandweiden, Binsen oder Stroh gefertigt und groentheils auch wieder von ihnen verhaufirt. — Die hauptsächlichste Beschäftigung für Mädchen in der Mattenverfertigung ist, daß sie das Material zur Verarbeitung herrichten, indem sie dasselbe, wie z. B.

Hanf, Jute oder Wolle zc. auseinander rupfen und in Bündeln von der gehörigen Dide den Mattenwebern reichen.

Auch aus Bast macht man Matten, und ebenso aus spanischem Rohr Matten oder Laufsteppiche. Von diesen beiden Materialien wird jedoch noch an geeigneterer Stelle die Rede sein.

### c. Fensterdecoration.

Vom Nähen der Fenstergardinen war bereits S. 143 die Rede. Ihre Herstellung betreffend, kann sich zum Theil auf die im Artikel „vom Sticken“ (S. 180) erwähnte Weißstückeri bezogen werden, zum Theil wird in der Abth. XIV., welche von der „Verarbeitung von Gespinnsten zu Geweben“ handelt, noch die Rede sein. — Aber außer den Gardinen dürfen wir hierher noch zählen die Verfertigung von Rouleaux, von Fenstergittern und Fensterblenden.

**111. Verfertigung von Rouleaux.** — Diese in verschiedner Weise bemalten, auf Rollen auf- und abgewundene, besonders Schatten gewährenden Vorhänge sind bekannt. Bisler — sagt die Verf. — waren in diesem Geschäfte (das besonders in Amerika stark betrieben wird) mehr Männer, als Frauenspersonen beschäftigt, obgleich die meisten Verrichtungen hiebei von den letzteren geleistet werden könnten. Zwei Dinge jedoch tragen die Schuld daran, daß dem noch nicht so ist. Einmal ist ihre Kleidung ein Hinderniß; denn die von dem Reifröcke ausgebreiteten Fähnchen streifen überall an und ruiniren die eben angestrichenen oder gemalten Rouleaux wieder. Und dann wollen sie sich eben gar keine Zeit gönnen, um bei der Verfertigung der feineren Arten Rouleaux mitzuhelfen, um einen höheren Lohn erwerben zu können. — Die Rouleauxfabrikanten in New York, welche die Frauenarbeit in ihrem Etablissement einführten, hatten große Opposition Seitens der männlichen Arbeiter zu bestehen gehabt, und die Verf. erzählt von einem derselben, welcher in Folge dieser Neuerung seine Kundschaft verlor und durch die gegen ihn arbeitende Anfeindung der Arbeiter sicherlich zu Grunde gerichtet worden wäre, würde er nicht sonst geschäftlich fest gestanden sein.

Bezüglich der männlichen Arbeiter, meistens Deutsche (häufig Eingewanderte der gebildeteren Classen, die aber sonst kein praktisches Gewerbe verstehen und aus Noth sich dem Rouleauxmalen, Goldrahmenmachen und dergleichen leichteren Beschäftigungen zuwenden), sagt die Verf., daß sich, während ein Yankee, wenn er kaum die Nase in dieses Geschäft gesteckt hat, doch ohne weiteres dasselbe auf eigene Faust zu betreiben wagt, jene Fremden allentbalben, um Arbeit zu erhalten, vor- und zubrängen und sich gegenseitig herunterbieten, um billigern Lohn zu arbeiten; in Folge dessen sie nicht nur Anderen ihren Erwerb verkümmern und schmälern, sondern sich selber

nie aus ihrer abhängigen Lage heraus erheben und zur Selbstständigkeit zu gelangen vermögen. —

Alle die feineren Rouleaux, die mit Landschaften u. dergl. bemalt sind, werden von Männern gefertigt, welche damit pr. Woche gegen \$ 12 verdienen. — Von der mittleren Sorte sollen sie oft 6 Paar in Einem Tage fertig bringen können. Die Malerei an denselben ist ohne Vorlage, zwanglos und ein Product ihrer (manchmal allerdings merkwürdige Sprünge machenden und seltsame Erscheinungen zeugenden) Phantasie. Sie verdienen damit \$ 1. 50 bis \$ 2 pr. Tag. — Es giebt dann wieder eine andere Sorte von Rouleaux, welche mittelst Schablonen bemalt werden, und oft mit \$ 2 pr. Stück dem Arbeiter gelohnt werden. Bei sehr feinen Rouleaux wird die Malerei erst vorgezeichnet, und ein geschickter Arbeiter kann hierbei \$ 20 pr. Woche verdienen.

Die Arbeitszeit und die Löhne sind in den verschiedenen Etablissements auch sehr verschieden. In dem einen wird 7—12, in dem anderen nur 10 Stunden lang gearbeitet, und in einem anderen Geschäfte ist die Arbeitszeit im Sommer auf 10 und im Winter auf nur 8—9 Stunden festgesetzt.

Frauenspersonen können sich bei der Verfertigung von Rouleaux, wenn sie brauchbar sind, \$ 5 verdienen. In manchen Fabriken wird ihnen für das Malen der gewöhnlichsten Rouleaux 3 Cts. pr. Stück bezahlt, und in New York verdienen sie mit dem Coloriren gewöhnlicher Rouleaux pr. Woche \$ 4, \$ 6—7; beim Grundiren können sie es sogar bis zu \$ 9 bringen. — In einem Etablissement zu Philadelphia erhalten Mädchen für Auflegen von Vergoldung auf leinene Rouleaux \$ 1. 50 bis \$ 3 pr. Woche. — In Boston dagegen erhalten sie für das Coloriren, stückweise bezahlt, \$ 3—6 pr. Woche.

Um die gewöhnlichste Arbeit in diesem Geschäfte verrichten zu können, braucht man allerdings nicht erst eine lange Lehrzeit bestehen zu müssen. Man kann vielmehr das Nothwendigste in Einem Tage erlernen. Jedoch nimmt man im Allgemeinen 6 Monate für die durchschnittliche Lehrzeit an. Lehrlinge müssen an Reinlichkeit, Ordnung und Genauigkeit gewohnt sein und Ausdauer besitzen. — Diejenigen, welche an den feineren Sorten der Rouleaux arbeiten wollen und dann freilich auch einen besseren Verdienst gewinnen, müssen Anlage zum Zeichnen und einige Fertigkeit darin besitzen und wohl 2—3 Jahre darauf verwenden, gründlich zu lernen, um sich auf die vorkommende Arbeit fleißig einzüben.

Die Arbeiterinnen haben bei dieser Art von Beschäftigung immer zu stehen und all' die Nachtheile für ihre Gesundheit zu befürchten, welche bei der Behandlung der Farben vorkommen. Wie sie sich dagegen schützen können, davon wird im Abschnitt XII. die Rede sein. Was aber die Nachtheile betrifft, welche angestregtes Stehen auf die Gesundheit ausübt, beachte man das auf Seite 215 Gesagte. Dr. Voß fügt demselben noch bei, daß die Kleidung des Körpers

locker sein müsse, und daß man öfters tief aufathmen solle. Das öftere Einathmen reiner Luft des Tages über (im Freien) ist besonders für Arbeiter jeder Art gut, weil für gewöhnlich das Athmen während der Beschäftigung sehr oberflächlich geschieht. — Bei gebückter Körperhaltung im Stehen muß man seinen Körper von Zeit zu Zeit tüchtig strecken und recken und dabei wiederum kräftig ein- und ausathmen.

Im Frühjahr und Herbst giebt es am meisten zu thun; vom März bis Juli und vom October bis Januar ist die beste Geschäftszeit. Jedoch können gute Arbeiterinnen während der anderen Zeit wenigstens die Hälfte des sonstigen Lohnes erwerben.

**112. Verfertigung von Jalousien oder venetianischen Blenden.** — Man versteht darunter zunächst die bekannten Läden mit schrägen verschiebbaren Querbrettchen zwischen den Rahmen, so daß zwar die Luft in das Zimmer dringen kann, den Sonnenstrahlen aber der unmittelbare Zutritt verhindert wird. Die Herstellung geschieht durch den Schreiner. Eine andere Sorte solcher Blenden ist aber diejenige, in welchen die Querbrettchen an Bändern angeheftet sind, und die man beliebig zusammenschieben oder auseinanderziehen kann. Mit der Verfertigung dieser sog. „venetianischen Blenden“ geben sich eigene Geschäfte ab. Der Unterschied zwischen Jalousien und venetianischen Blenden könnte auch darin festgesetzt werden, daß erstere an Stelle der Fensterläden von außen angebracht sind, während die letzteren sich innen befinden und ähnlich wie die Rouleaux gehandhabt werden oder an deren Statt dienen.

Frauenpersonen finden bei der Verfertigung von venetianischen Blenden Beschäftigung, einmal, weil, wie die Verf. sagt, sie billiger arbeiten und dann, weil sich manche der vorkommenden Verrichtungen für sie besser eignen, als für Männer. Die in diesem Geschäfte den Frauen überwiesene Arbeit ist darum auch ganz verschieden von derjenigen, welche männliche Arbeiter zu besorgen haben.

Die hauptsächlichste Beschäftigung der Frauenpersonen ist, die Bänder an die Querbrettchen anzunähen; sie erhalten diese Arbeit mit heim und verdienen sich damit etwa \$ 3—4 pr. Woche. — In Boston beschäftigt ein solcher Fabrikant Frauenpersonen mit der Versorgung der Geschäftsbücher, mit Nähen, die Arbeit zu vertheilen 2c. Die Arbeiterinnen werden bei ihm pr. Stück bezahlt und verdienen \$ 3—6 pr. Woche.

Frauenpersonen brauchen nur einen Monat lang, um die ihnen zugewiesenen Verrichtungen zu erlernen. Die Lehrzeit der Männer ist auf zwei Jahre festgestellt.

Die meiste Arbeit giebt es gegen Ende Frühling und Anfangs Sommer; andere geben die Zeit vom Januar bis Mai als die beste Geschäftszeit an. In den besseren Geschäften jedoch wird die Arbeit

so vertheilt, daß die Arbeiterinnen das ganze Jahr hindurch doch einigen Verdienst haben.

Nach Arbeiterinnen in diesen Geschäfte ist nicht viel Nachfrage.

**113. Fenstergitter oder geflochtene Fensterschirme u.** — Diesen Industrie-Artikel haben allem Anscheine nach Deutsche nach Amerika gebracht. Der Preis dieser Fenstergitter hängt von der Feinheit des Geflechtes, von ihrer Größe und Zeichnung ab. — Die Frauenarbeit hieran ist zunächst das Anstreichen und Bemalen. Es erfordert einige Sorgsamkeit, daß man die Vierecke der Gitter nicht mit Farbe verstopfe. Verschiedene Lagen von Farben werden auf das Geflechte aufgetragen, bevor die eigentliche Malerei darauf kommen kann. Manche copiren Kupferstiche, jedoch in vergrößertem Maßstabe; andere malen eigene Compositionen darauf; oft werden dieselben auch mit Inschriften versehen. Die Verf. erzählt von einem deutschen Landschaftsmaler, welcher für das Bemalen solcher Fenstergitter pr. □Fuß \$ 2 erhielt.

Im Sommer giebt es am meisten zu thun. Der größere Theil dieser Arbeit wird auf Bestellung gefertigt. Das Geschäft gewinnt (in Amerika) an Ausdehnung.

#### d. Die Möbel.

**114. Die Möbelfabrikation** soll hier weniger eine kurze Besprechung erfahren, weil vielleicht hie und da Frauenpersonen, wie beim Poliren, Anstreichen oder Bemalen und Firnissen, bei Holzmosaik-Arbeiten u. dergl. Beschäftigung finden könnten, sondern weil sie sehr gut in Möbelhandlungen als Verkäuferinnen fungiren und die Bücher zu führen vermöchten. Einige die Kenntniß der Waare und die Entwicklung des Geschäftes betreffenden Mittheilungen werden darum jedenfalls hier am rechten Orte sein, weil sie das Denken der Personen anregen, welche sich einer solchen Beschäftigung widmen, und die Gewohnheit wecken, Alles, was man ansieht und thut, mit Ueberlegung zu verrichten. Nur „denkende“ Arbeiter und Arbeiterinnen bringen aber Etwas vorwärts; gedankenlose und mechanische Arbeit ist stets nur halbe Arbeit. — In der Absicht aber, zum Nachdenken anzuregen, sind in die meisten in diesem Buche vorkommenden Artikel solche Notizen verwebt, die das Interesse wecken und intelligente Arbeiterinnen bilden sollen. Und hauptsächlich glaubt der Verfasser durch dieses Bestreben den Schülerinnen der weiblichen Gewerbs- und Handelsschulen gerade mit solchen Erörterungen schätzbare Anleitung zur Waaren- und zur Arbeitskunde zu geben, die in jedem Handels- und Kaufmannsgeschäfte die solide Grundlage bilden soll. Es genügt nicht, bloß zu wissen, wo die Rohstoffe herkommen; sondern es ist nothwendig, daß man auch die Stätten und die Bedin-

gungen ihrer Verarbeitung kenne, und von den Wegen unterrichtet sei, welchen der Absatz der Producte des menschlichen Fleißes nimmt.

Was die Verfertigung von Möbeln betrifft, so stand die Verarbeitung des Holzes zu geschmackvollem und kunstreichem Hausgeräthe zwar schon im Mittelalter und vor Allem in Deutschland auf hoher Stufe. Aber die Erzeugnisse der mühevollen künstlerischen Handarbeit waren damals nur den Großen und Reichen zugänglich; die häusliche Umgebung des kleinen Mannes war plump und roh. Dank den gewerblichen Fortschritten unserer Zeit kann sich heute auch der weniger Bemittelte nach seinen Verhältnissen geschmackvoll und elegant möbliren. Die Möbeltischlerei hat jetzt vielfach den Charakter des großen Fabrikbetriebes angenommen, und namentlich arbeiten die Deutschen mit Erfolg dahin, Wohlfeilheit mit Eleganz zu verbinden. Die bedeutendsten deutschen Möbel-Fabriken befinden sich in Berlin, Wien, Mainz, Hamburg. Das beste, schönste und dabei sehr wohlfeile Möbelsortiment auf der letzten Londoner Weltausstellung war auch aus Deutschland gekommen und zwar aus der kleinen Stadt Koburg von Hoffmeister & Co., die auch in Gotha ein Filialgeschäft besitzen. Unter den drei concurrirenden Ländern, Frankreich, Deutschland und England, steht das erstere, oder genau gesprochen, Paris, mit seinen vielen deutschen Kunsttischlern, von langer Zeit her an erster Stelle und ist noch immer tonangebend. Doch macht ihm Deutschland und in seiner Art auch England Concurrenz.

Seit Jahrhunderten giebt Paris Muster und Vorbilder für ganz Europa, und wer etwas Kostbares und Geschmackvolles haben will, wendet sich dorthin, es anzukaufen. Dadurch hat der französische Arbeiter fortwährend Gelegenheit, seine Kunstfertigkeit in den feinsten und elegantesten Darstellungen zu üben; denn es fehlt ihm nicht an Absatz für dieselben. Zugleich hat er aber auch beständige Anfeuerung, seinen Geschmack zu bilden und Neues zu schaffen. Die dem unbedingten Besuche stets offen stehenden Kunstsammlungen, die reichen Schauläden, jeder Gang durch die Straßen, unzählige äußere Einwirkungen u. s. w. regen ihn an, bereichern ihn mit Ideen und wecken die Lust der Nachahmung. Daß diese Eindrücke überhaupt und allgemein bildend wirken, sehen wir wohl daran, daß der deutsche Arbeiter, welcher in seiner Heimath vielleicht kaum die Stufe der Mittelmäßigkeit überschritten haben würde, in Paris ersfinderisch wird, seine technischen Fertigkeiten vervollkommenet und es den Franzosen gleich macht, wenn nicht zuvor thut. Es geht in Paris die Kunst mit dem Handwerke innig verschwistert. Ein seltenes Zusammenwirken der verschiedenartigsten artistischen und gewerblichen Kräfte, der Zeichner, Bildhauer, Tischler, Holzschneider, Tapezierer, Bronze- und Steinarbeiter u. s. w. streben in der französischen Möbelfabrikation alle nach Einem wohlverstandenen gemeinschaftlichen Ziele.

Das englische Möbel hat sich von jeher durch die sauberste Ausführung und vollendetste Solidität ausgezeichnet; es ist aber stets

etwas schwersällig, ja fast plump, und der Geschmack läßt in der Regel viel daran zu wünschen übrig.

Der italienischen meist durch kunstvolle Verzierungen sich auszeichnenden Möbel erwähnen wir hier blos, weil an denselben am öftesten Anwendung von Mosaik-Arbeiten vorkommt, denen wir jedoch an einer anderen Stelle ausführlicher gedenken wollen.

Was nun die Möbelfabrikation in Deutschland anbelangt, so haben wir ihre Hauptstätten schon benannt. Nur Eines bleibt bei vielen Möbelfabrikanten noch zu überwinden; nämlich die überhaupt auch bei vielen anderen Gewerbetreibenden noch herrschende Meinung, so billig als nur irgend möglich, wenn auch dabei noch so oberflächlich, produciren zu sollen, — was aber doch gerade von größtem Nachtheile ist. Giebt man ein Muster, so fragt der Meister leider nicht danach, wie man es besser und schöner machen, sondern stets, was man davon weglassen, welch' billigeren Stoff man dazu verwenden, wie man überhaupt die Sache wohlfeiler geben könne? — — Auf der letzten Londoner Ausstellung waren aus dem Zollverein folgende renommirte deutsche Möbelfabrikanten vertreten: Der Hoftapezierer und Möbelfabrikant Haslinger & Co. aus Baden; die Schreinermeister C. Baldauf und J. Adelhard in Nürnberg; H. Jaquet in Frankfurt a. M.; W. Kunstmann in Mainz; L. Lövinson in Berlin; J. Unger in Erfurt; Kienle & Co. in Stuttgart; endlich Werner & Piglhein in Hamburg. — Bemerkenswerth ist u. A. der Stand, welchen das Schreinergerwerbe in Fürth (Bayern) einnimmt. Dasselbe zählt dort nicht weniger als 180 Meister; von diesen beschäftigen sich 56 mit Fertigung großer Rahmen (meist für Spiegel), 15 mit kleinen Rahmen, 20 mit fertigen Schatullen jeder Art, 10 mit Futter für die großen Rahmenspiegel, 9 mit Schubladenspiegel, 9 mit Feldspiegelrahmen, 8 mit Galanteriearbeiten, darunter Dreh-, Schwung- und Toiletten Spiegel, 12 mit Kisten für den Fürther und Nürnberger Handel, und 18 mit Möbelschreineri.

In Oesterreich sind die Hauptsitze der Möbeltischlerei Wien, Prag und Pesth. — In derselben zeichnen sich aus H. W. Mannstein mit zerlegbaren Möbeln, die bei mäßigem Preis besonders für den Fall des Umzuges den besonderen Vorzug leichter Transportabilität besitzen. Und dann haben die Möbel von gebogenem Holze von den Gebrüdern Thonet sich Anerkennung verschafft. Auf Grund eines ausschließlichen k. k. Privilegiums begannen dieselben im Jahre 1850 mit der Fabrikation von Möbeln aus gebogenem Holze, welche durch ihre Neuheit, außerordentliche Leichtigkeit, verbunden mit der größten Stärke, bald ein gesuchter Artikel wurden. Sie lassen sich auch leicht verpacken, weil sie zerlegbar sind. 800 Personen sind in den 2 Fabriken zu Koritscha und Bistritz mit ihrer Verfertigung beschäftigt und produciren jährl. ca. 70,000 Stühle.

Noch müssen wir anführen, daß die Kunsttischlerei sich zur Ausschmückung seiner Möbel verschiedener Mittel bedient, wie vor Allem der eingelegten Arbeit und des Schnitzwerks. — Die Kunst der eingelegten Holzarbeit war schon im Mittelalter, namentlich in Italien, in einer Vollkommenheit zur Ausbildung geblieben, wie sie später lange nicht mehr erreicht wurde. Die noch vorhandenen alten Kunstwerke dieser Art geben Zeugniß von dem eisernen Fleiße und der unbegreiflichen Ausdauer ihrer Verfertiger. Heut zu Tage, wo die Kunst in neuer Blüthe steht, ist durch die Vervollkommnung der Werkzeuge und die Fortschritte in der Behandlung der Stoffe die Arbeit viel leichter geworden. Die Franzosen stehen in der eingelegten Arbeit obenan; die Deutschen in der Schnitzerei (wovon noch später die Rede sein wird). Die geschicktesten Pariser Einlegekünstler sind aber gerade Deutsche. Der Deutsche Buhl war es auch, der in Paris die sogenannte Boule-Arbeit, die Mitverwendung von Metallen, Perlmutter u. zu den Einlagen erfand.

Gerade in dieser letztgenannten Branche der Möbelfabrikation — glauben wir — daß auch der Frauenarbeit eine passende Thätigkeit eingeräumt werden könnte.

Für alle Diejenigen, welche in der Möbeltischlerei und mit Möbeln zu thun haben, empfehlen wir zum Studium geschmackvoller und künstlerischer Formen und Muster ausdrücklich und angelegentlich die von Engelhorn in Stuttgart begründete „Gewerbeshalle“ (jetzt herausgegeben von Prof. W. Bäumer und Julius Schnorr). Diese Zeitschrift ist einzig und allein in ihrer Art und selbst für Laien höchst interessant. Damen aber, die etwa in einiger Beziehung zur Möbelfabrikation oder zum Möbelhandel stehen und im Zeichnen geübt sind, würden es vielleicht im Entwerfen neuer Formen oder hübscher und kunstreicher Verzierungen, also in der Musterzeichnerei für das Möbelsach zu etwas bringen können. In der behaglichen Einrichtung einer Wohnung übertrifft man selten den Sinn der Frau; denn die Häuslichkeit ist ja ihr Gebiet. — Und deshalb glauben wir auch, daß gerade die Musterzeichnerei für Kunsttischlerei der weiblichen Arbeit eine nabeliegende „Neue Bahn“ eröffnen dürfte, auf der sich geschickte Zeichnerinnen einen lohnenden Erwerb erringen könnten.

115. An- und Verkauf von gebrauchten Möbeln. — Die Verf. fand in New York, daß Frauen größtentheils den Verkauf gebrauchter Möbel in offenen Läden betrieben, während die Männer die Auktionen besuchten oder sonst den Ankauf von Möbeln und deren Wiederauffrischung und Wiederherstellung besorgten, oder wohl gar in Werkstätten arbeiteten und ganz ihren hiemit in keiner Beziehung stehenden Geschäften nachgingen, ihren Frauen den Handel mit diesen Gegenständen sammt allen damit in Verbindung stehenden

Verrichtungen überliehen. — Wittwen, welche einen solchen Handel treiben, haben dortselbst Frauenspersonen im Engagement, die, wenn sie gute Verkäuferinnen sind, sogar nebst Kost und Wohnung noch \$ 5 baar die Woche verdienen. — Die Verkaufszeit in diesen Läden ist von 7 Morgens bis 10 Nachts. — Im Frühling wird am meisten verkauft. Auch unmittelbar vor Weihnacht finden Möbel ziemlichen Absatz.

**116. Vermiethgeschäft von Möbeln, Betten und Hausgeräthen jeder Art.** — Für Frauen, welche über ein mäßiges Kapital disponiren, würde das Vermiethen von Möbeln, Betten und sonstigem Hausgeräthe, vielleicht auch in Verbindung mit dem Ein- und Verkauf gebrauchter Möbel eine geeignete Beschäftigung sein und lohnenden Erwerb bieten. Nur müßten sie nicht, wie es jetzt in diesem Geschäfte üblich ist, die übertriebensten Anforderungen an ihre Kunden stellen, zumal diese meistens unvermögende Leute sind. — Der Verkauf von solchen Dingen zu civilen Preisen und auf monatliche Abzahlung an Arbeiterfamilien würde sich gewiß auch lohnen; wobei sie sich lediglich durch einen Revers der betr. Hauswirthe ihr Eigenthumsrecht zu bewahren brauchten.

#### d. Möbelpolsterei zc.

**117. Das Möbelpolsterei-Geschäft** wird größtentheils auf Bestellung betrieben, und viele Verrichtungen bei diesem Gewerbe sind zwar für Frauenspersonen anstrengend; dagegen aber doch auch wieder andere, die sich ganz und gar geeignet für sie erweisen.

In einer Polsterei zu Philadelphia, in welcher Frauenspersonen mit Polstern von Sopha's, Ruhebetten, Sesseln u. dergl. beschäftigt sind, erhält die Vorarbeiterin \$ 5. 50 und die ihr nächst stehende beste Arbeiterin \$ 5 Wochenlohn, die gewöhnlichen Arbeiterinnen indessen nur \$ 2. 50. — In Boston verdienen Frauenspersonen mehr und bringen es manchmal sogar auf \$ 1 bis \$ 1. 50 pr. Tag. \$ 1 gewöhnlicher Lohn beträgt jedoch bei 8—10stündiger Tages-Arbeit \$ 2—4, \$ 3—4 wöchentlich, oder sie können bei stückweiser Berechnung etwa einen Verdienst von \$ 5 erreichen.

Hauptersforderniß für Lehrlinge, welche die hier vorkommenden Verrichtungen erlernen wollen, ist, daß sie gut mit der Nadel umgehen können, auch die Nähmaschine zu behandeln verstehen und ein gutes Augenmaß für Formen haben. Die Lehrzeit ist verschieden und beträgt 14 Tage, oder 1 bis 3 Monate. Zur gründlichen Erlernung ihrer Verrichtungen in diesem Geschäfte ist für Frauenspersonen immer eine einjährige Uebung nothwendig; für männliche Lehrlinge gilt eine Lehrzeit von drei Jahren. Lehrlinge erhalten während ihrer Lehrzeit entweder Kost und Wohnung, oder sie verdienen so viel, dieselbe bestreiten zu können.

Nur in wenigen Polstergeschäften haben die Arbeiterinnen das ganze Jahr zu thun. Es giebt in der Regel blos im Frühjahr und Herbst Beschäftigung. Geschickte Arbeiterinnen allein haben Aussicht auf andauernden Erwerb.

**118. Haare etc. rupfen.** — Das Hauptmaterial, welches zum Auspolstern von Möbeln verwendet wird, ist höchst selten Pferdehaar. Meistens sind es die kurzen Haare, welche im Gerbereigeschäfte von Ochsen- und Kuhhäuten, Kalbfellen, Hirsch- und Rehhäuten, Ziegenfellen u. dergl. gewonnen werden. (Man verwendet auch sonst viele andere Stoffe zum Polstern oder vermengt sie mit den Haaren, wie Stroh, Seegras, Abfälle von Kork, Kiefernadeln u. s. w., welche aber alle ein Sortiren, Säubern und Zubereiten erfordern.) Auch Schweinehaare (von denen jedes Schwein 1 Pfd. giebt, nach Abrechnung der Borsten) können die Pferdehaare bei den Matratzen ersetzen. Sie sind geruchlos und leiden nicht durch Milben. Die Haare müssen zur Verarbeitung gereinigt, auseinander gerupft und aufgelockert werden, eine Verrichtung, die zwar auch schon mit Maschinen geschieht, aber doch noch häufig als Handarbeit besteht.

Die Haarrupferinnen in New York sind gewöhnlich Irländerinnen oder solche Frauenspersonen und Eingewanderte, welche so herabgekommen sind, daß sie keine andere Arbeit erhalten können, oder zu keiner anderen mehr passen.

Gewöhnlich wird für das Haarrupfen 1—2 Ets. pr. Pfd. bezahlt; die Arbeiterinnen vermögen in Einem Tage 25—30 Pfd. fertig zu bringen und wohl auch bis zu 40—60 Ets. zu verdienen. In den von den ärmeren Volksklassen bewohnten Stadttheilen von New York sieht man Weiber oft große Tücher voll Haare auf dem Kopfe daher tragen; woraus erhellt, daß sie das Haarrupfen zu Hause verrichten.

Frauenspersonen brauchen nicht erst lange zu lernen, sondern können diese Arbeit gleich verrichten, wenn man sie ihnen erst ein bißchen gezeigt hat.

Der Staub, der auf und zwischen den Haaren liegt, ist der Lunge sehr schädlich, und die Arbeit selbst strengt die Augen an. (Siehe deshalb S. 200 und 261.)

Arbeit giebt es das ganze Jahr hindurch. Leute, welche sich zu solcher Beschäftigung anbieten, hat man in einer so großen Stadt wie New York hinreichend.

**119. Betten- und Matratzen-Verfertigung und Handel.** — Ueber das Nähen von Matratzen ist bereits Seite 142 die Rede gewesen, und das dort Gesagte kann auch ganz gut auf die Herstellung von Bett- und Kissenüberzügen, Betttüchern und Bettdecken passen. Es giebt in Deutschland bereits Bettenhandlungen, die von Frauenspersonen gehalten werden. Es fehlt aber noch an

Gefchäften, in denen alle von uns ebengedachten Nähwaaren in jeder möglichen Hinficht gleich zum Gebrauche hergerichtet, vorräthig wären, und wir glauben, daß ſich geſchickte Nähterinnen gut dabei ſtehen würden, in größeren Städten dieſe Branche der Nähterei zu cultiviren.

Am beſten ſind zu Federbetten die Federn der Eiderdunenganz; nächſtdem die des Schwans, der Gans, der Rep- und Haushühner; minder die der Enten. — Enten- und Gänſefedern zuſammen in Ein Bett gebracht, halten ſich nicht gut, da die eine Art zum Verderben der andern beiträgt. — Fetzfedern darf man nicht zu Betten nehmen, weil ſie wegen ihres Schleimes einen unangenehmen Geruch verbreiten und leicht verderben. — Die Eiderdunen haben vor allen Federn den Vorzug, daß ſie mehr Elasticität beſitzen, länger ausdauern, und wenig oder gar keinen Staub machen. Wenn man ſie in die Betten füllt, ſo ſetzt man einen ganz trockenen Kefſel auf ein Koflenbeden, damit er mäßig warm wird, legt dann jedesmal ganz wenig (etwa ſo groß wie eine Wallnuß oder ein kleiner Apfel) Eiderdunen hinein und ſchlägt ſie mit einer Ruthe. Sowie ſie warm werden, dehnen ſie ſich außerordentlich aus. Man nimmt ſie dann aus dem Kefſel und ſtopft ſie in das Bett.

Von der Gewinnung der Federn indeſſen, welche von den Federhändlern gereinigt und zubereitet gekauft werden, wird im nächſten Artikel die Rede ſein. Hier finde nur noch das Material kurze Erwähnung, deſſen man ſich zur Füllung von Matratzen bedient; weil Frauensperſonen je nach Umſtänden mit dem Sammeln, der Säuberung und Herrichten deſſelben etwa einigen Verdienſt finden könnten.

Bei den hohen Preiſen des Roßhaares (das meiſtens aus Rußland und Südamerika als Handelsartikel kommt) ſucht man nämlich immer nach neuen Erſatzmitteln. Man nimmt wohlgetrocknetes (Buchen-) Laub, und insbeſondere Wälſchkornhüſen, dann Stroh, getrocknetes Moos, Seegras, Waldgras, Kiefernadeln, gekochten Hopfen, Cocosfibern, Spartogräs, die Blätter der algieriſchen Zwergpalme ꝛc. — In Fiſherville (N. H.) hat eine Boſtoner Firma eine Fabrik errichtet, welche gewöhnliches Holz zu einer ausgezeichneten Füllung für Matratzen, und zwar 2 Tonnen pr. Tag, verwandelt. — Von armen Leuten in Deutſchland wird auch der Samen des Rohrkolbens, der an feuchten Stellen, in Teichen ꝛc. wächst und mit einer Wolle umgeben iſt, zu Betten gebraucht, die aber oft an der Sonne ausgelegt und ausgeklopft werden müſſen.

In Amerika gebraucht man Bettmatratzen aus Wälſchkornhüſen, die wohlfeiler, bequemer und geſunder ſind, als Federbetten. Insbeſondere werden gute Matratzen von den Hüſen des grünen Wälſchkornes gemacht, die man ſpaltet, indem ſie durch die Flachshebel gezogen werden. Dies iſt zwar eine langwierige Arbeit; viel raſcher aber geht es, das Material durch eine Dreſchmaſchine laufen zu laſſen, welche alle harten Theile abſchlägt. Die Hüſen bringt man

dann über die Schüttelvorrichtung und es fallen die abgeforderten feinen Theile rein ab. Dies muß man 2—3 Mal wiederholen und erhält man dann den Stoff rein und weich. — Solche Wälschorn-Hülsen=Matrizen werden etwa jedes halbe Jahr einmal geöffnet, wobei man die Hülsen heraus= und durcheinander schüttelt, so daß der Staub wegsiegt. Sie werden schließlich mit Wasser besprengt und in der Sonne getrocknet und erhalten in Folge dessen ihre volle Elasticität wieder.

Im Herbst und Frühjahr, den Jahreszeiten, in denen die meisten Leute einen eigenen Hausstand zu beginnen pflegen, werden besonders Betten verkauft und giebt es in diesem Geschäfte vorzüglich viel zu thun.

**120. Gewinnung, Zubereitung und Verwendung der Bettfedern.** — Zum Ausstopfen von Betten bedient man sich in der Regel — der Federn. Ueber das Wesen der Federn siehe die Beschreibung S. 212). Zu Bettfedern werden im Allgemeinen die Deckfedern und Flaumen der Gänse benutzt, die sich durch Weichheit, Leichtigkeit und Elasticität vorzüglich brauchbar zeigen. Man gewinnt sie theils von lebenden Gänsen (Sommergut), welche 3 Mal des Jahres, im Frühling, Mitte Sommer und Anfangs Herbst gerupft werden; theils von geschlachteten Thieren (Wintergut), wobei man 7—8 Loth Deckfedern und etwa 2 Loth Flaumen auf jede Gans rechnet. Die Federn von ungemästeten Gänsen sind besser, als von gemästeten. Federn, wenn sie von jungen Gänsen gerupft sind, werden leicht von Motten angegriffen.

Man soll sie indessen bei lebendigen Thieren nicht eher ausreißen, als gegen die Zeit, wo sie von selbst ausfallen; denn erst dann sind sie vollkommen. Zu früh ausgerissene Federn werden von den Würmern beimgesucht. Bei geschlachteten Thieren muß man sie ausrupfen, so lange der Körper noch etwas warm ist. — Auch hat man bemerkt, daß die Federn der Gänse, welche gutes, festes Futter erhalten und Wasser in der Nähe haben, sich durch ihre Güte auszeichnen; und die Federn widernatürlich enge eingesperreter und gestopfter Mastgänse am schlechtesten sind.

Die eingesammelten Federn werden an der Sonne oder in einem geheizten Zimmer getrocknet, dann durch Schlagen mit leichten Stäbchen aufgelockert und vom anhängenden Schmutze gereinigt. Uebler Geruch wird vertrieben, wenn sie 3—4 Tage in Kalkwasser eingeweicht, mit reinem Wasser ausgewaschen, auf Rehen getrocknet und mit Stäbchen geklopft werden. Die Flaumen sind dann zum Gebrauche geeignet, und die Deckfedern werden durch das bekannte Reissen oder Schleifen zubereitet, wobei  $\frac{1}{3}$ — $\frac{1}{2}$  des Gewichtes der Federn verloren geht. Eine Person kann in 10—12 Arbeitsstunden nicht leicht mehr als ein halbes Pfund geschliffene Federn liefern.

Federn anderer Vogelarten, als von Gänsen, werden verhältnißmäßig selten zur Füllung von Betten verwendet. — Berühmt sind

die Eiderdunen, nämlich die weißen oder grauen, durch außerordentliche Leichtigkeit und Elasticität ausgezeichnete Flaumen der Eider-Ente und Eider-Gans, womit dieser in den nördlichsten Gegenden Europas, Asiens und Amerikas heimische Vogel sein Nest ausfüttert. Die Dunen werden in faustgroße Klumpen zusammengeballt, welche man nachher durch Klopfen mit Stäbchen, durch Fachen mit dem Fachbogen des Hutmakers oder durch Erwärmen oder Umrühren in einem Kessel auslockert und reinigt (s. S. 307.).

Die Deckfedern und Dunen des Schwanz sind weißer und feiner als die der Gans, denen des Pelikans gleichkommend, welche aber nicht häufig im Handel sind. Von geringerem Werthe als Gänsefedern sind die Federn der Enten, Truthühner, Hähne, Hühner und Nephühner, die aber doch auch in einzelnen Fällen zum Bett-ausstopfen angewendet werden.

Bettfedern und Dunen sind ein Handelsartikel Rußlands und Mitteleuropas.

Am meisten Bettfedern braucht man in Oesterreich. Ein ganzes Haus in England, Frankreich oder Belgien braucht nicht so viel Federn, als man in Oesterreich, besonders auf dem Lande, für ein einziges Bett beansprucht. (Für solche Gegenden empfehlen wir besonders, wie im vorigen Artikel beschrieben, die Hülsen des, gerade besonders in Oesterreich viel cultivirten türkischen Korn.)

**121. Federn reinigen, gebrauchte Federn wieder aufbesern u. s. w.** — In reinlichen Haushaltungen werden die Federn der gebrauchten Betten von Zeit zu Zeit gereinigt, oder doch wenigstens im Sommer auf einige Tage lang in die Sonne gelegt.

Die Reinigung der Bettfedern geschieht in Deutschland zum Theil in eigenen Anstalten, oder wird von Frauenspersonen besorgt, die entweder ihren ständigen Wohnsitz haben und dieses Geschäft auch daselbst verrichten, oder die in den Landstädtchen und Dörfern zu diesem Behufe die Runde machen. — Perelis & Pollack in Prag z. B. besitzen eine Bettfedern- und Dunen-Reinigungsanstalt, in welcher diese Verrichtung mittelst Dampf geschieht und die Federn nicht nur geruchlos, sondern auch vor Motten sicher gemacht werden. Die Waare erhält dabei ein außerordentlich schönes Ansehen und eine Elasticität, wie man sie bisher nie erzielen konnte. Diese Fabrik beschäftigt 250—300 Personen.

Leute, die sich mit dem Reinigen gebrauchter Bettfedern abgeben, pflegen ihre Thätigkeit meistens auch auf das Reinigen von Haar und Seegras für Matratzen und für Polstereiarbeit auszudehnen.

Bettfedern reinigt man durch das Sieben; und die schlechtesten Federn werden auf nachstehende Weise ausgesondert. — Man nimmt ein 2 Fuß breites und 1 Fuß tiefes Gefäß, z. B. ein Sieb, einen Korb oder dergl., — bringt ungefähr 1 Meße Federn hinein, nimmt es in die linke Hand, stellt sich in den Winkel eines reinen

und von allem Geräthe freien Zimmers, so daß man 2 Ellen von der Wand entfernt ist, und schlägt mit einem Besenstumpfen, an welchem kein Reis hervorstehen darf, gemächlich und schneckenförmig in die Mitte der Federn, aber nicht zu tief, viel weniger bis auf den Boden des Gefäße. Die noch guten Federn fliegen hiebei aus dem Gefäße auf die beiden Seiten der reinigenden Person, und zwar die Flaumensfedern am weitesten entfernt; der Unrath aber bleibt im Gefäße. — Vorher kann man die Federn an der Sonne oder an dem Ofen in einem Sack erwärmen und ausklopfen.

Federn wäscht man (nach Leuchs' Haus- und Hülfsbuch) in kaltem oder lauem Wasser. Reicht dies nicht hin, so legt man sie in eine etwas erwärmte Lauge, läßt sie nach 12 Stunden ablaufen, gießt reines Wasser darüber, läßt dieses nach einiger Zeit wieder ab, gießt kaltes Wasser darauf, bis es hell abläuft, drückt dann das Wasser aus und trocknet sie auf Sieben oder Garnen an der Luft. Sie schwellen hiebei hoch auf und werden wieder schön.

Den üblen Geruch der Betten vertreibt man (dem ebenerwähnten Buche zufolge), wenn man die Federn vollkommen trocknet, entweder an der Sonne, oder in einem warmen Zimmer, oder in einem Backofen; denn immer entsteht der üble Geruch durch Feuchtigkeit. Reicht dies nicht hin, so breitet man sie in einem Zimmer aus, und räuchert sie mit Wachholdergesträuch, Weichrauch u. dergl. — Ist Unreinigkeit die Ursache, so müssen sie gewaschen und wieder gut getrocknet werden. Man kann zu dem Wasser, mit dem man sie wäscht, etwas Kochsalz oder Alaun setzen. Bringt man unter die Federn etwas Vermuth, Thymian, gestoßenen Pfeffer oder ein anderes Gewürz, so verderben sie nicht so leicht.

Ungeachtet all' dieser Mittel können aber die Betten doch unangenehm riechen, wenn sie in einem feuchten Zimmer sich befinden und nicht oft an Luft und Sonne gebracht werden. — Man kann auch Holzkohlen zwischen die Federn legen, welche den unangenehmen Geruch an sich ziehen.

Alte Federn kann man restauriren und schlechtere, wie z. B. Entenfedern, verbessern, wenn man in einen Kessel voll kochenden Wassers etwas ungelöschten Kalk wirft, so daß eine ganz schwache Lauge entsteht, und dann die Federn hineinbringt und umrührt, damit sie vollkommen durchweicht werden. Hierauf läßt man sie ein paar Mal mit dem Wasser aufwallen und nimmt sie heraus. Nachdem sie abgetropft sind, wäscht man sie einigemal gut mit reinem Wasser aus und läßt sie zuletzt an der Sonne oder auf dem Ofen trocknen, wobei man sie von Zeit zu Zeit auslockern muß. In Folge dieser Behandlung werden sie elastisch, verbessern ihren Geruch und ballen sich nicht so leicht zusammen.

Nichts ist so sehr nothwendig, als auf Betten, Matrazen, Bettdecken und was dazu gehört, die nöthige Vorsicht zu richten, damit sie der Gesundheit nicht schaden. Insbesondere gilt dies aber bei

Federbetten, welche obnehin den Körper weichlich machen, und vor Allem gerne Schweiß und andere Feuchtigkeiten an sich ziehen, wodurch sie dem Menschen, der sich ihrer bedient, Krankheiten aller Art einsimpfen, deren richtige Entstehungsursache man oft vergebens sucht.

Verständige Hausfrauen sollen daher sehr auf Reinerhaltung der Betten bedacht sein, wozu frische Bettwäsche nicht ausreicht, sondern die oftmalige gründliche Reinigung der Federn gehört. Und, ist einmal die Notwendigkeit dieser Reinigung erkannt, welche so manche Krankheit und so manches Unglück in Familien verhüten kann: dann werden auch Frauenspersonen, welche mit der Vornahme dieser Verrichtung geschäftlich sich ihren Lebensunterhalt zu gewinnen suchen, leicht einen lohnenden Erwerb während der besseren Jahreszeit finden, und können im Winter mit Zubereitung von Federn oder von Matrazen- und Vollermaterial sich beschäftigen.

Bezüglich der Reinerhaltung von Betten u. s. w. glauben wir nichts Unnützes zu thun, wenn wir aus „Leuchs' Haus- und Hülfsbuch“ hier noch folgende Bemerkungen einschalten.

Man erforscht, ob Betten feucht sind, wenn man sie schnell ein wenig erwärmt und dann ein reines kaltes Trinkglas verkehrt in sie steckt. Sind sie feucht, so werden sich Dünste in demselben ansehen, — und geschieht dies, so bedürfen sie ungesäumt der Reinigung.

Schafwollene Gewebe nehmen sehr gern Schweiß, faule Ausdünstungen, ansteckende Krankheitsstoffe u. dergl. in sich auf. Man muß daher große Reinlichkeit bei denselben beobachten, sie oft schlagen, in frische Luft hängen und waschen. Sind sie von Personen gebraucht worden, die ansteckende Krankheiten an sich hatten, so ist dies ganz besonders notwendig. Noch besser ist es, sie dann zugleich mit oxydirter Salzsäure, oder mit schweflichter Säure zu räuchern, und sie zuletzt der frischen Luft auszusetzen. Minder wirksam ist Räuchern mit Wachholdergesträuch und gewürzhaften Körpern.

Von Federbetten und Matrazen gilt dasselbe, wenn auch in minderm Grade. Erstere kann man, wenn Kranke darauf lagen, ausnehmen lassen, die Ueberzüge in schwacher Lauge waschen und dann auf den Bleichplatz legen; die Federn aber in warmes oder siedend heißes Seifenwasser bringen, gut umrühren, dann öfters in warmem, reinem Wasser ausspülen und zuletzt vollkommen trocken werden lassen. — Die Matrazen macht man auf, zupft die Haare auseinander, läßt sie  $\frac{1}{2}$  Stunde mit Wasser kochen und wäscht sie dann gut aus.

Dr. Reclam empfiehlt ein kühles und nur mäßig weiches Bett, und daß man sich so zudecke, daß die Füße sehr warm, Leib und Brust weniger warm, der Kopf kühl sei. Ferner rath er an, das Bett nicht der Länge nach an die Wand zu stellen, weil unmittelbar an dieser die unreinste, feuchteste, schlechteste, mithin ungesundeste Luft sich befindet, sondern das Bett mit dem Fußende

senkrecht an die Wand zu stellen, mit dem Kopfe nach der Mitte des Zimmers gerichtet. Auch soll man das Bett nicht nahe an das Fenster placiren; denn schließt dasselbe auch noch so gut, ein leiser Zugwind trifft den Schlafenden dennoch und ruft nur zu häufig Rheumatism hervor; dort aber, wo dies die Räumlichkeit nicht zuläßt, sollte man sich wenigstens durch Aufstellung einer hinreichend hohen Tafel aus Brettern zwischen Fenster und Bett schützen.

**122. Das Dekorationsgeschäft** begreift in seiner engeren Bedeutung nur die Verzierung, die Ausschmückung von Gebäuden, von festlichen Räumen, von Sälen, von Wohnräumen u. s. w. in sich; hat sich aber, da sich sowohl der Tapezierer, wie der Polsterer hiebei thätig bezeugen, so zu sagen über das ganze Ausmöblirungsgeschäft von Wohnungen ausgedehnt. Indessen hat doch der Tapezierer vor dem Polsterer noch immer das größere Recht, auf den Titel eines Dekorateurs Anspruch zu machen, und wie wir bereits S. 280 erwähnt haben, ist die Tapeziererei als Dekorationskunst schon so hoch gestiegen, daß sie bei ihren Drapirungen sogar die schönen Künste zur Unterstüzung einladen darf.

Das Dekorationsgeschäft, bei welchem ja nur die Phantasie mittelst der Zeichenkunst und die erfahrene Anordnung mehr erfordert wird, als körperliche Anstrengung, wäre recht gut passend für Frauen, welche sich durch Studium und Übung Kunstsin, Ideenreichtum im Ausschmücken, und praktische Fertigkeit, Alles gut anzuordnen, erwerben würden. Der Sinn, sich selbst und ihre Umgebung zu schmücken und zu verschönern, liegt ja ohnehin so reich im Frauengeschlechte, daß er nur auf eine praktische Richtung hingelenkt zu werden braucht. Und dies wäre u. A. hier in dem Dekorationsgeschäfte der Fall.

Aber damit müßte auch das Geschäft der vollständigen Ausmöblirung und Einrichtung eines Hauswesens verbunden sein. Dies wäre ein Terrain, auf dem Frauen eine „Neue Bahn“ auffinden könnten. Würden sie z. B. mit den betreffenden sämtlichen zahlreichen Geschäftsleuten sich in Verbindung setzen; wie mit den Möbeldhändlern, mit denjenigen, von welchen Tapeten, Teppiche, Gardinen u. dergleichen zu beziehen sind, und mit den betreffenden Nähgeschäften, mit den Bettenverkäuferinnen, mit den Glas- und Porzellanhandlungen, mit jenen, ebensowohl welche mit Kurz- und Galanteriewaaren, wie Haushaltungsgegenständen handeln u. s. w.; würden sie von all' diesen Geschäften Musterbücher und Preislisten zur Ansicht und Auswahl bereit liegen haben: so könnte Jedermann ohne weiteres bei ihnen die vollständige oder theilweise Einrichtung eines Haushaltes auswählen, den Preis derselben besprechen und ihnen die Ausführung derselben vollständig übertragen. Sie erhielten von den betreffenden Gewerbsleuten und Geschäftsmännern einen gewissen Rabatt für die abgesetzten Waaren, und hätten mit den Be-

stellern ein billiges Honorar zu bedingen. Das Publikum würde hiebei besonders gut fahren, da die Hauseinrichtung nicht ein aus verschiedenen Geschmacksrichtungen zusammengewürfeltes Ding werden könnte, sondern ein von Einer Idee hergestelltes harmonisches Ganzes werden müßte, über welchem dann ein häuslicher und einladender Geist ruhen und dem Comfort und der Behaglichkeit ungemein gedient werden würde. Ein solches Dekorationsgeschäft, wo es dem feineren weiblichen Sinne überlassen bliebe, nicht nur Festsäle und Besuchsalons, sondern auch das Familien- und Schlafzimmer, ja sogar die Küche und die Speisekammer, alles ebenso einfach wie hübsch und praktisch einzurichten und auszustatten, im eigentlichen Sinne auszuführen und den Bewohnern behaglich zu machen, würde für Frauen gewiß einen schönen und lohnenden Kreis ihrer Thätigkeit geben, welcher voller Interesse und Anregung für sie sein müßte, und den sie sich, da er in dieser Weise noch nicht vorhanden ist, selbst praktisch ausbilden könnten.

Es ist bekannt, daß Hausfrauen die Ausmöblirung von Wohnungen besser verstehen, als Männer. Denn es reicht nicht hin, daß man große, geräumige, prächtig tapezierte Zimmer und kostbare Möbel, Gemälde und Schmucksachen darin habe; die Sachen müssen auch mit einander harmoniren und zu einander stimmen, wie die Bewohner selbst. Dies ist aber nur möglich, wenn es Eine einzige erfahrene Hand ist, die darin schafft, wenn es Ein einziger Geist ist, der Alles harmonisch anordnet, und — wenn es der für das Häusliche so ausgebildete weibliche Sinn ist, dem dies übergeben wird. Der Vortheil des Publikums ist aber hiebei mehrfach, da dasselbe durch solche Vermittlung, die für jedes Ding feste Preise steben hat, an Geld erspart, und nicht den vielen Verdrießlichkeiten ausgesetzt ist, welche die Einrichtung einer Haushaltung jetzt noch mit sich bringt. Wer möchte lieber nicht mit Einer freundlichen, eifrigen und erfahrenen Frau zu thun haben, die Alles besorgt und vermittelt, als mit einer Legion von Handwerks-, Handels- und Geschäftsleuten herumhandeln, mahnen, anordnen, sich ärgern, und noch zu alledem für das viele Geld, für die vielen Verdrießlichkeiten endlich entweder gar nicht, oder nicht recht verstanden worden zu sein und doch das Ge- gentheil von dem erhalten zu müssen, was man gewünscht hat.

Wir empfehlen Damen, welche die hier gegebene Idee zu einer neuen nützlichen Thätigkeit aufgreifen wollen, vor Allem das Studium von Engelhorn's schon erwähneter „Gewerbehalle“; dann unter Anderem Dr. Beta's Aufsatz: „Die Schönheit im Zimmer“ („Victoria“ 1865, S. 94), „Wahl und Zusammenstellung des Ameublements“ im „Bazar“ von 1861, S. 290 und insbesondere die Artikel im „Bazar“ von 1864, S. 279, 294 und 315 über die Stickerarbeiten, welche zur Ausschmückung von Wohnräumen gefertigt und von deren Reichhaltigkeit und Schönheit ein Besuch des Tapissier-Manufactur-Geschäftes von H. Koenig in Berlin (Jägerstraße 23)

einen Begriff geben, und etwa zur Errichtung ähnlicher Etablissements durch Frauen in anderen Städten, woselbst deren noch nicht bestehen, anregen könnte.

Es giebt nämlich eine Menge eleganter und effectvoller sog. Phantastearbeiten, wie z. B. Ueberzüge über Sopha's, Fauteuils zc., dann Portieren, Fenstervorhänge, Teppiche, Fußkissen u. s. w. aus Kaffeesack oder kaffeesackartigem Stoffe, Plüsch und Sammetstreifen, Cannevas, Wollreys und Damast. Dann gehören hieher die Stickerien von Gardinen, Fenstervorsetzen oder sog. Jalousien in Tüll oder Mullapplikationen, Jilet- und Häfelarbeit; die Stuhl- und Sesseldecken in Guipure-Häfelarbeit; die Anfertigung von Ueberzügen für die Fußkissen und Fußbänke zum Schutze der schönen Stickerien gegen die zu nahe Berührung nicht immer ganz staubfreier Schuhe zc.

Außerdem aber giebt es noch eine Menge Dinge, die nicht blos zur Zimmerzierde dienen, sondern irgend einen praktischen Nutzen damit verbinden, die ganz oder zum Theil von den kunstfertigen Händen der Frauen angefertigt werden, wie z. B. die verschiedensten Arten von Rücken-, Stuhl- und Fußkissen, Etageren und Ofenschirmen, Holzkasten und Blumentischen, Schreibmappen, Papierförsen, Glockenzügen, Visitenkartenhaltern und all' die zahllosen Luxus- und Phantastegenstände, deren Vorhandensein Eleganz und Comfört der modernen Wohngemächer und Salons ausmacht, und zu deren Anfertigung „Bazar“ und „Victoria“ einen überreichen Schatz zur Auswahl darbieten.