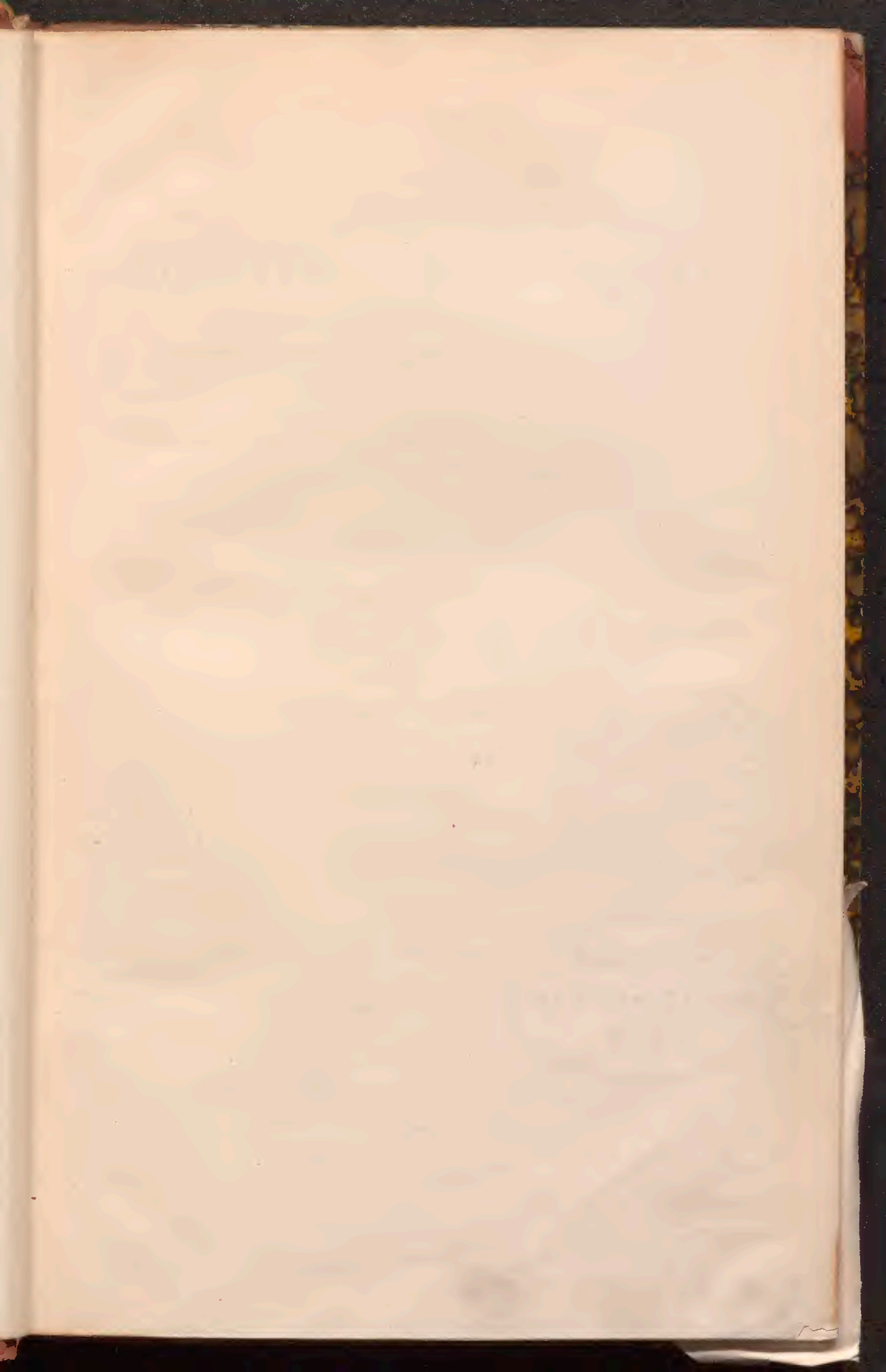


TMW-Bibl
87/3





WA 87/3



1892
24th Nov 1892
No. 12

OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1873

UNTER REDACTION VON DR. CARL TH. RICHTER, K. K. O. O. PROFESSOR IN PRAG.

SCHAFWOLLE
UND
SCHAFWOLL-WAAREN.

(Gruppe V, Section I.)

BERICHT

VON

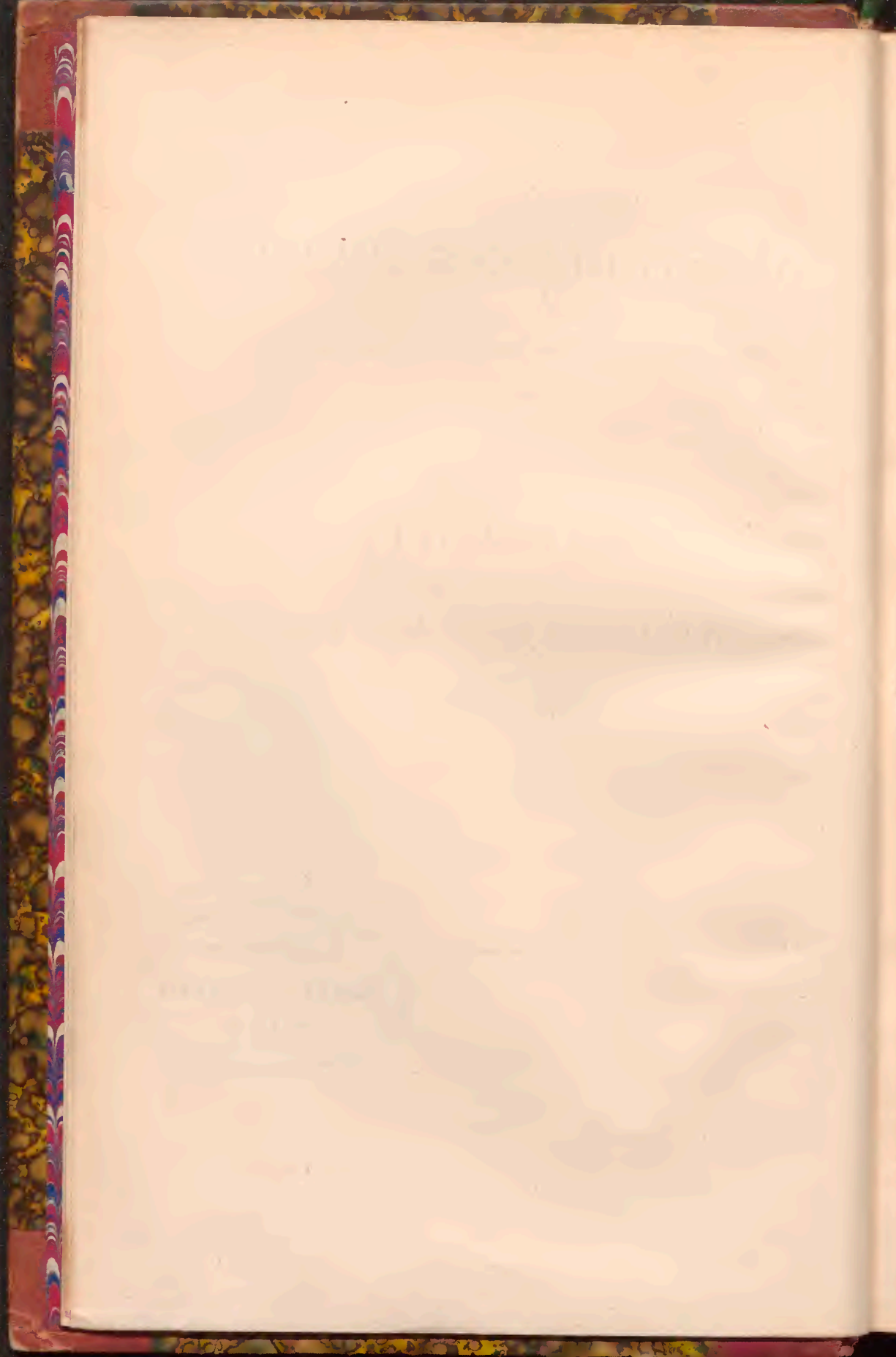
DR. CARL TH. RICHTER, C. FALK, EMANUEL THIEBEN.

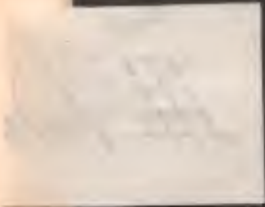


WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

1874.

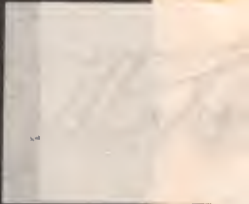




3.

III
Dart

3



TEXTIL-
UND
BEKLEIDUNGS-INDUSTRIE.
(Gruppe V.)

SCHAFWOLLE UND SCHAFWOLLWAAREN.

(Gruppe V, Section I.)

DIE SCHAFWOLLE.

Bericht von

DR. CARL TH. RICHTER,

k. k. o. ö. Professor der Staatswissenschaften an der Universität zu Prag.

Wir fassen die Resultate der Ausstellung in Betreff der rohen Wolle in Kürze zusammen und verweisen, was den Handel und den Bezug fremdländischer Wolle, der Wolle von Australien, den Laplata-Staaten und der Capcolonie betrifft, auf die Betrachtung über den „Welthandel“, wo unter den „Rohstoffen des Thierreiches“ der Production von thierischer Wolle und des Handels mit diesem Producte des Weiteren gedacht ist, und auf den Bericht Gruppe II, Section 2, in welchem Professor Pohl gleichfalls eingehend diesen wichtigen Stoff der Industrie darstellt.

Es sei nur in Kurzem erwähnt, das der gesammte Schafstand in Europa etwas mehr als 260 Millionen Stück Schafe betragen mag, und das davon mehr als 43 Millionen auf Russland, 30 Millionen auf Frankreich, 34 Millionen auf England, mehr als 29½ Millionen auf Deutschland und etwas mehr als 22 Millionen auf Spanien entfallen. In Betreff Oesterreichs kann man die Gesamtzahl der Schafe auf mehr als 16½ Millionen Stück rechnen. Ungarn, zumeist Mittel- und Unterungarn ist dabei, durch seine reichen Weiden begünstigt, am meisten betheilig, da man dort auf die außerordentlichen Verhältnisse trifft, das in einzelnen Comitaten 5- bis 6000 Schafe auf eine Quadratmeile kommen. Diefem Reichthum zunächst steht Siebenbürgen, wo man fast 2000 Stück, dann die ehemalige Militärgrenze, wo 1673 Stück Schafe auf die Quadratmeile gerechnet werden. Trotz dieses Reichthumes aber ist anzunehmen, das mit der Entwicklung der Landwirthschaft überhaupt, dann dem Baue der Handelsgewächse, vor Allem aber durch die Entwicklung der Industrie und mit dem immer bedeutenderen Auftreten der überseeischen Wollarten auch in Ungarn die Schafzucht sich einschränken oder

wenigstens sich nicht vermehren wird. Nur Rußland scheint nach der fortgesetzten Steigerung seiner Wollproduction und Ausfuhr für Europa noch entwicklungs-fähig, und lassen die großen Weiden im südlicheren und mittleren Rußland eine Entwicklung sicher zu.

Bedeutungsvoll sind seit den letzten Jahrzehnten die wollproducirenden Schafherden Australiens geworden. Man schätzt die wenigstens der Cultur zugänglichen Schafherden von Victoria, Neu-Seeland, Neu-Süd-Wales und Queensland auf mindestens 67 Millionen Stück Schafe, bei denen die freilebenden Herden nicht mitgezählt sind. Nach den neuesten Daten betrug der Export 1872 und 1873 an 188 Millionen Pfund (554.384 Ballen) in einem Werthe von 126 Millionen Gulden. In den Vereinigten Staaten von Nordamerika wird die Summe der Schafe auf fast 32 Millionen Stück angegeben. Von den Laplata-Staaten kennen wir nur die Summe der producirten Wolle, die auf 200 Millionen Pfund geschätzt wird, ebenso wie von der Capcolonie, welche 28 Millionen Pfund producirt.

Die Gesammtmasse von Wolle soll auf der ganzen Erde mehr als 1250 Millionen Pfund betragen, von denen nun freilich Europa noch immer die größte Menge mit 570 Millionen Pfund producirt. Auch steht, was die Schönheit und Elasticität, die Länge und Gleichmäßigkeit des Stapels anbelangt, noch immer Europa an der Spitze, und ist es das Verdienst Englands, durch sorgfältige Zucht und durch vorsichtige Kreuzung der Racen für ganz Europa ein glückliches Beispiel gegeben zu haben. Da aber die Wolle mehr als irgend ein anderer Rohstoff einen langen Transport günstig erträgt, so haben die überseeischen Wollsorten trotz der großen und durch lange Jahre gesteigerten Production Europas sich doch auf den Märkten des alten Welttheiles immer mehr und mehr eingebürgert und vor Allem auf die Preise der europäischen Wolle einen großen Druck ausgeübt. Uebrigens zeichnet gerade die australischen Wollen Feinheit und Festigkeit des Stapels besonders aus. Wir wollen im Folgenden dieser Preisbewegung besonders gedenken. Seit neuerer Zeit wird übrigens auch, zumeist für Frankreich, die Wolle von Algier von Bedeutung. Der Export steigert sich von Jahr zu Jahr und betrug im Jahre 1872 mehr als 8 Millionen Kilogramm, nachdem im Jahre 1870 der Export erst 2.7 Millionen Kilogramm betrug.

Das ist nun unzweifelhaft, daß die überseeische und fremdländische Wolle den Consum in Europa ungemein gesteigert hat; so daß selbst den niederen Volksklassen die Wollstoffe immer mehr und mehr zugänglicher werden. Es beträgt der Consum in England und vielleicht auch in Frankreich etwas mehr als 4 Pfund per Kopf der Bevölkerung, in Deutschland 3.6 Pfund, in Oesterreich 3 Pfund.

Die gesammte Handelsbewegung in Europa hat in roher Wolle nach Einfuhr mehr als 684 Millionen Zollpfund, nach Ausfuhr mehr als 271 Millionen Zollpfund betragen. Die Einfuhr fremdländischer Wolle dagegen im Jahre 1870 schon mehr als 333 Millionen Pfund, wovon der größte Theil auf Australien und, dem Bezugslande nach, auf England entfiel.

Was nun die Preisbewegung des so wichtigen Rohstoffes der Industrie anbelangt, so ist dieselbe in Europa durchwegs in einem ernsten Sinken begriffen und auf die Concurrenz der wollproducirenden Staaten, zumeist der überseeischen mit Europa zurückzuführen. Dieses in neuerer Zeit stattgefundenen rapide Sinken der Preise, zumeist der hochfeinen und feinen Wollsorten ist Veranlassung gewesen, daß diejenigen Wirthschaften, deren Ertrag wesentlich auf Schafzucht und Wollproduction basirt ist, in eine recht schiefe Lage gekommen sind. Der Export der spanischen und portugiesischen Wolle nach dem großen Consumtionslande, nach England, ist fast ganz verschwunden, der Deutschlands bedeutend eingeengt und nur Rußlands Wollhandel, der, durch die natürlichen Verhältnisse der Production begünstigt, niedrige Preise ertragen kann, noch fortgesetzt im Steigen begriffen.

Wie sehr nun im Laufe der Zeit die Wollpreise in ganz Europa gesunken sind, erklärt folgende Tabelle. Es wurde pro Centner auf den wichtigsten Wollmärkten gezahlt:

Jahr	Hochfeine Thlr.	Feine Thlr.	Mittlere Thlr.	Geringe Thlr.
1844	110	90	65	50
1845	110	90	75	60
1846	84	60	88	44
1847	95	85	77	66
1848	74	64	54	34
1849	90	75	68	50
1850	92	76	70	52
1851	80	66	60	64
1852	85	70	68	50
1853	89	78	70	55
1854	80	82	62	58
1855	89	78	70	60
1856	94	83	75	62
1857	82	72	67	57
1858	75	66	62	54
1859	73	64	60	52
1860	85	74	68	58
1861	82	70	66	56
1862	80	68	68	58
1863	73	60	65	55
1864	74	58	64	54
1865	66	52	58	50
1866	76	63	60	49
1867	80	66	63	52
1868	75	62	60	50
1869	70	56	55	46
1870	73	59	58	49
1871	80	66	63	54

Von besonderer Wichtigkeit für Oesterreich und auch für den europäischen Wollhandel im großen Ganzen ist die Schafzucht und Wollproduction Ungarns, und wir wollen im Folgenden die kurze Geschichte derselben, die um so wichtiger ist, als sie in Vielem mit jener Deutschlands parallel läuft, ehe wir die einzelnen Ausstellungsobjecte verzeichnen, etwas genauer darstellen. Wir folgen dabei den bedeutamen Publicationen der Pester Handelskammer und den Erläuterungen, welche dieselbe zu ihrer ausgestellten Geschichte der Preise und wichtigsten landwirthschaftlichen Producte und Lebensmittel herausgegeben hat.

Die Schafzucht wurde in Ungarn mit der Race des gewöhnlichen Land-schafes, dem Zigaya-Schaf, und dem grobe, langhaarige Wolle liefernden Zackel schon in den ältesten Zeiten betrieben. Man findet das erste noch heute im Banat und in Siebenbürgen. Das Zackel ist auf den Südosten Ungarns und einige wenige Comitats zurückgedrängt. Im Ganzen zählte man in ganz Ungarn zu Ende des vorigen Jahrhunderts 6 bis 8 Millionen Schafe, die 150.000 Centner Wolle zu Ausfuhr abgaben. Erst Maria Theresia führte einige Hundert Stück Merinoschafe aus Spanien ein und errichtete auf dem Krongute Merkopail in Kroatien eine hochfeine Zuchtchäferei, der dann bald andere ähnliche Anstalten in Ungarn, bei Buda-Pest, im Neutraer Comitats u. s. w. folgten. Dem Beispiele folgten mehrere Groß-Grundbesitzer Ungarns, da die Ausfuhr der edlen Wolle zumeist nach Josef II. Zoll-Mafsregel und bei dem Bedarfe der österreichischen Wollwaaren-Fabrication sehr günstig sich gestaltete. Auch Franz I. wendete seine Aufmerksamkeit der Veredlung der ungarischen Schafzucht zu, und so hochgeschätzt waren die spanischen Zuchtböcke, dafs man 1811 einen Bock mit 30.000 fl. Bancozettel und 1816 noch mit 28.000 fl. Wiener Währung bezahlte. Zu jener Zeit begann man

auch den Import der Schafe sächsischer Race, der Electoralfschafe, deren Haar an Feinheit das der spanischen Merinos übertraf, und führte auch aus Frankreich mit dem Rambouillet-Schafe edle Zuchtwidder ein. Berühmt waren die edlen Heerden von Graf Zichy, von dem Fürsten Essterházy, Palatin Josef und den Grafen Festetics, Bathányi, Károly u. f. w., deren Heerden im Anfange der dreissiger Jahre viele Tausende von Stücken zählte. Die kleinen Grundbesitzer folgten dem Beispiele, und gebührt der grösste Antheil an der Veredlung der ungarischen Schafzucht den deutschen Bauern und Schafzüchtern. Die österreichische Regierung sah fogar bald mit Beforgniss die auf Kosten der Rindvieh-Zucht sich immer mehr vermehrende Schafzucht, und setzte durch eine bedeutende Erhöhung des Ausfuhrzollens derselben eine Grenze. Im Jahre 1824 aber war dieser Zoll wieder bedeutend vermindert worden, und belebte aufs Neue die Schafzucht und Wollproduction.

Ueber den Umfang der Wollausfuhr Ungarns liegen uns für die Jahre 1816 bis 1850, mit Ausschluss der drei Jahre 1828 bis 1830, über welche uns Daten mangeln, detaillirte Ausweise vor, die wir nachfolgend veröffentlichen:

Jahr	Einfuhr	A u s f u h r	
	aus den österr. Erbländern	nach den österr. Erbländern	nach dem Auslande
C e n t n e r			
1816	—	10 1.535	156
1817	—	100.79 2	222
1818	—	110.640	8
1819	—	118.783	71
1820	—	119.309	237
1821	—	135.606	5
1822	—	137.192	1.601
1823	—	142.513	1.350
1824	—	173.004	3.403
1825	—	163.286	6.137
1826	—	162.535	4.564
1827	—	190.003	6.802
1831	1.562	229.123	—
1832	1.991	263.035	—
1833	2.844	245.384	—
1834	3.731	190.361	—
1835	2.944	221.309	—
1836	3.004	248.420	—
1837	1.825	210.909	—
1838	3.080	276.834	—
1839	3.528	226.467	—
1840	2.850	237.740	—
1841	3.309	257.235	—
1842	4.233	240.669	—
1843	4.242	234.920	—
1844	5.879	261.142	—
1845	5.260	214.446	—
1846	5.053	214.317	—
1847	5.306	209.297	—
1848	2.900	181.542	—
1849	2.415	197.259	—
1850	1.339	202.101	—

Die Schafwolle.

Im Jahre 1850 wurde die Zwischenzoll-Linie aufgehoben, und sind in der Periode des österreichischen Abfolutismus Daten über die Ausfuhr Ungarns nicht mehr zusammengestellt worden. — Wir besitzen diese erst wieder seit der wiedererlangten Selbstständigkeit Ungarns und der nach dieser Wendung erfolgten Organisation des königlich ungarischen statistischen Bureau, dessen Daten wir für die Jahre 1868 bis 1871 wie folgt reproduciren:

	Einfuhr	Ausfuhr	Werth der Ausfuhr
1868	—	270.276 Centner	24.316.973 fl.
1869	—	344.676 „	28,949.116 „
1870	—	277.784 „	25,545.564 „
1871	—	206.651 „	30,656.860 „

fomit in 4 Jahren 1,199.387 Centner, 109,468.513 fl.

wonach der Werth der Wollausfuhr Ungarns sich mit durchschnittlich 300.000 Centnern in runder Summe angeben läßt, welche einen Werth von 27 4 Millionen Gulden repräsentiren. Im Jahre 1872 betrug der Gesamtexport 218.047 Centner in einem Werthe von 28,382.430 Gulden.

An der Ausfuhr erscheint der Budapester Platz theilhaftig:

1870 mit 261.971 Centnern,

1871 „ 276.060 „

zusammen mit 538.031 Centnern, wogegen die Gesamtausfuhr Ungarns in beiden Jahren 584.435 Centner betrug. — Der Antheil von Buda-Pest an der Gesamtausfuhr Ungarns berechnet sich sonach auf 90 Percent des exportirten Quantum.

Ungarn zählte im Jahre 1870 15,076.997 Stück Schafe

„ „ 1857 11,281.805 „ „

wonach sich die Anzahl derselben um 3,795.192 Stück in dem gedachten Zeitraume steigerte. Man nimmt an, das im Jahre 1871 und 1872 in Folge der nassen Witterung beider Jahre und namentlich in Folge der Ueberfluthungen, denen Niederungarn ausgesetzt war, ein Rückgang eingetreten sei. — Ziffermäsig läßt sich derselbe bis jetzt nicht nachweisen, doch dürfte dieser Rückgang wohl kaum von großem Belange gewesen sein. — Von der oben angegebenen Anzahl von 15.076.997 Stück Schafen kommen nach der 1870er Zählung 10,494.622 Stück auf die gewöhnliche Landrace, die aber nicht identisch ist mit der ursprünglich hier einheimisch gewesen, sehr grobwolligen Race, und 4,582.375 Stück werden als veredelte bezeichnet.

Nimmt man nun die Anzahl vom Jahre 1870 als Basis und rechnet die Wollproduction auf 2 1/2 Pfund gewaschene Wolle per Kopf, was bei dem Ueberwiegen der Landschaft wohl eher zu niedrig als zu hoch gegriffen sein dürfte, so betrug die Wollproduction Ungarns in den angegebenen Jahren 376.925 Centner, von denen die Durchschnittszahl von 300.000 „ ausgeführt wurde, und für den eigenen Consum 76,925 Centner im Lande verblieben.

Gehen wir nun auf unsere Tabellen über, so war auch im Wollgeschäfte der Zeitraum bis 1816 eine Periode der grellsten Contrasten und die Wirkung der erschreckenden Finanz- und Geldverhältnisse wird illustriert durch die Thatfache, das in diesem Zeitraume die höchsten und die niedrigsten Wollpreise zweier Wollgattungen, die auch heute unter der gleichen Benennung im Handel noch vorkommen, folgende waren:

Feine Einfuhrwolle.

Höchster Durchschnittspreis 1811	1050 fl. in Bancozetteln,
niedrigster „ 1813	63 „ „ Einlöfungsscheinen, resp. W. W.
höchster bezahlter Preis 1811	1200 „ „ Bancozetteln,
niedrigster „ „ 1813	50 „ „ Einlöfungsscheinen, resp. W. W.

Im Uebrigen waren die Durchschnittspreise der Periode 1800 bis 1822 auf österreichische Währung, ohne Berücksichtigung der Silbercurse von damals und jetzt, reducirt folgende:

	Schafwolle			Schafwolle	
	fein	mittelfein		fein	mittelfein
1800	82.10	53.25	1812	59.95	13.—
1801	78.10	62.25	1813	31.75	16.85
1802	109.75	75.—	1814	67.—	—
1803	99.40	69.40	1815	173.30	—
1804	107.50	96.—	1816	147.30	—
1805	138.30	95.—	1817	102.—	—
1806	170.—	132.—	1818	118.10	—
1807	212.50	153.75	1819	123.40	—
1808	310.—	170.—	1820	74.30	—
1809	275.—	221.50	1821	86.—	—
1810	388.75	325.—	1822	96.90	—
1811	1050.—	712.50			

In die Mitte der dreißiger Jahre fällt für Ungarn das Ueberhandnehmen der Feinwollproduction.

Der Anfang der dreißiger Jahre bildet überhaupt die günstigste Periode, welche die ungarische Wollproduction und der ungarische Wollhandel bis zur Aufhebung der Zwischenzoll-Linie hatte. — Nicht nur waren die Preise sehr lohnend, sondern es hatte auch die Wollproduction schon einen sehr beträchtlichen Umfang. Die Ausfuhr, welche bis 1820: 120.000 Centner niemals erreichte, hob sich zu Anfang der dreißiger Jahre auf das Doppelte, und erreichte 1832 sogar 263.035 Centner, was auf einen Schaffland von etwa 14 Millionen Stück schliesfen läßt. Dieses Quantum der Ausfuhr wurde bis 1850 nur einmal noch, nämlich im Jahre 1838, überschritten, in welchem Jahre der Export Ungarns an Schafwolle die Höhe von nahe an 277.000 Centner erreichte.

Die Friedensepoche, welche dem Jahre 1850 folgte und die durch den Krimkrieg nur wenig getrübt wurde, war der Wollproduction wieder außerordentlich günstig. Die Verarbeitung der Wollen nahm mit dem steigenden Reichtume aller europäischen Culturvölker einen rapiden Aufschwung, und wenn von den vierziger Jahren gefagt werden konnte, daß der Verbrauch nicht gleichen Schritt gehalten mit der Production, so kehrte sich jetzt das Verhältniß um, insofern als der bedeutend gestiegenen Nachfrage der Consumenten kaum genügt werden konnte. Die fünfziger und besonders der Anfang der sechsziger Jahre ist, was die Preise anlangt, die günstigste Conjunction unserer ganzen Epoche, wozu übrigens auch die Entwerthung der Valuta, sowie die Nachwirkungen des italienischen Krieges beitrugen.

Wenn das Jahr 1861 den Culminationspunkt der Periode von 1823 bis 1872 bildet, so folgte demselben bald wieder eine sehr flauere Periode im Wollgeschäfte, welche auf unferen Tabellen durch das beträchtliche Sinken der Preise illustriert wird. Der Ursachen dieser ungünstigen Conjunctionen sind zwei zu nennen: einerseits der amerikanische Krieg von 1861 bis 1865 und die Concurrenz der australischen Heerden. Wurde der Ausbruch des Bürgerkrieges in Nordamerika der für den Export arbeitenden europäischen (besonders der deutschen) Wollwaaren-Fabrication außerordentlich nachtheilig mit seinen Folgen, namentlich der Einführung eines Schutzzoll-Tarifes von unerhörter Höhe von Seite Amerikas: so trugen die impofanten Massen Wolle, welche in immer steigender Progression in den sechsziger Jahren die europäischen Märkte überschwemmten, dazu bei, die Conjunction noch mehr zu verschlechtern.

Die Preise sanken, abgesehen von der Periode von 1866, in welchem Jahre die Heeresausrüstung den Stand wieder beeinflusste, beinahe unablässig bis 1869.

in welchem Jahre bei dem Tiefpunkte von 100 bis 125 fl. für feine und 78 bis 98 fl. für mittelfeine Einfchur die rückgängige Conjunction zum Stillstande gelangte. — Seitdem ist dieselbe beinahe bis zum Schlusse des Jahres 1872 in beständigem Steigen geblieben, denn einerseits haben ungünstige Jahre, welche die australischen Heerden decimirten, der rapiden Weitervermehrung der dortigen Heerden Schranken gesetzt; andererseits hat Nordamerika zwar feine Schutzzölle nicht wesentlich ermäßigt, die dortigen Confumenten haben sich aber daran gewöhnt, die europäischen Wollwaren, welche sie nicht entbehren können, auch mit dem Aufschlage zu bezahlen, den die Schutzzölle zur Folge haben. — Schliesslich ist der Beendigung des französischen Krieges neuerdings ein gewaltiger Aufschwung in der Erzeugung und dem Verbräuche von Wollwaren gefolgt und schliesslich die Preise der feinen Wolle im Jahre 1872 mit 138 bis 150 fl., während mittelfeine mit 120 bis 135 fl. bezahlt wurde. — Nachfolgend verzeichnen wir vom österreichischen Platze die fünf- und zehnjährigen Durchschnittspreise der feinen und mittelfeinen Einfchurwollen seit dem Jahre 1823.

Feine Einfchurwolle.

Fünffähriger		Zehnjähriger
Durchschnittspreis in Gulden		österreichischer Währung.
1823 bis 1827	81.70	1823 bis 1832 83.85
1828 „ 1832	86.—	
1833 „ 1837	112.20	1833 „ 1842 103.45
1838 „ 1842	94.70	
1843 „ 1847	96.—	1843 „ 1852 104.75
1848 „ 1852	113.50	
1853 „ 1857	144.50	1853 „ 1862 149.—
1858 „ 1862	153.50	
1863 „ 1867	132.—	1863 „ 1872 130.—
1868 „ 1872	128.—	

Mittelfeine Einfchurwolle.

Fünffähriger		Zehnjähriger
Durchschnittspreis in Gulden		österreichischer Währung.
1823 „ 1827	56.80	1823 bis 1832 63.65
1828 „ 1832	59.50	
1833 „ 1837	81.30	1833 „ 1842 75.05.
1838 „ 1842	70.—	
1843 „ 1847	73.80	1843 „ 1852 83.20
1848 „ 1852	92.60	
1853 „ 1857	122.—	1853 „ 1862 127.25
1858 „ 1862	132.50	
1863 „ 1867	113.50	1863 „ 1872 110.60
1868 „ 1872	107.70	

Zum Vergleiche lassen wir hier auch noch die Durchschnittspreise der hochfeinen und Mitteleinfchur seit dem Jahre 1833 folgen.

Hochfeine Einfchurwolle.

Fünffähriger		Zehnjähriger
Durchschnittspreis in Gulden		österreichischer Währung.
1833 bis 1837	144.82	1833 bis 1842 137.70
1838 „ 1842	130.38	
1843 „ 1847	124.13	1843 „ 1852 129.28
1848 „ 1852	134.44	
1853 „ 1857	164.80	1853 „ 1862 173.84
1858 „ 1862	182.89	
1863 „ 1867	158.23	1863 „ 1872 157.96
1868 „ 1872	151.69	

Mittel-Einfchurwolle.

Fünfjähriger		Zehnjähriger	
Durchschnittspreis in Gulden		österreichischer Währung.	
1833 bis 1837	65.88	1833 bis 1842	57.46
1738 „ 1842	49.24		
1843 „ 1847	51.91	1543 „ 1852	59.86
1848 „ 1852	67.82		
1853 „ 1857	107.59	1853 „ 1862	112.65
1858 „ 1862	117.72		
1863 „ 1867	96.02	1863 „ 1872	92.09
1868 „ 1872	88.16		

Bei den oben erwähnten vier Gattungen Einfchurwollen ergeben sich nun bei den zehnjährigen Durchschnittspreisen seit dem Jahre 1833 folgende Werthveränderungen:

1833 bis 1842: hochfeine	137.70	} + 20.26 = 14.8 Percent
1863 „ 1872: „	157.96	
1833 „ 1842: feine	103.45	} + 26.55 = 25.7 „
1863 „ 1872: „	130.—	
1833 „ 1842: mittelfeine	75.65	} + 34.95 = 46.2 „
1863 „ 1872: „	110.60	
1833 „ 1842: Mittelwolle	57.96	} + 34.53 = 60.0 „
1863 „ 1872: „	92.9	

Wie man sieht, ist die Steigerung des Werthes der Wolle abfolut und relativ bei den geringeren und geringsten Wollen am bedeutendsten und bei der hochfeinen am geringfügigsten, was die Klage der Züchter, sie fänden bei der Production hochfeiner Wolle ihre Rechnung nicht mehr, vollkommen erklärlich macht.

Die Handelsbewegung der Schafwolle für das ganze österreichische Zollgebiet zeigt schliesslich nachstehende Tabelle einer mehr als zwanzigjährigen Periode.

Jahr	Einfuhr	Ausfuhr	Jahr	Einfuhr	Ausfuhr
	Zollcentner			Zollcentner.	
1840	40.495	160.253	1858	161.059	188.055
1842	58.313	132.432	1859	188.230	279.740
1844	70.624	170.507	1860	218.955	247.819
1846	64.599	105.367	1861	222.475	221.266
1848	25.282	62.736	1862	212.260	326.764
1849	76.419	85.816	1863	213.609	356.875
1850	95.821	117.525	1864	249.549	367.006
1851	101.851	76.458	1865	219.909	374.051
1852	135.586	113.412	1866	217.288	331.810
1853	120.818	204.339	1867	324.522	280.358
1854	291.774	157.640	1868	294.033	297.758
1855	222.449	204.008	1869	265.250	246.337
1856	184.298	233.792	1870	216.809	193.927
1857	236.346	186.781	1871	365.407	270.791

Im Jahre 1872 betrug die Gesamteinfuhr: 368.955 Zollcentner, die Ausfuhr 218.047 Zollcentner im Werthe von 24,152.000 fl. und 28,382.430 fl.

Nach dieser Betrachtung der besonderen Verhältnisse eines Landes ist es wohl leicht erklärlich, daß Rußland und neben ihm noch Ungarn eine gesteigerte Wollproduction erwarten lassen mögen. Die übrigen Staaten Europas, zumeist Deutschland, werden über kurz oder lang gezwungen sein, da Schutzzölle, welche man für das inländische Product von mancher Seite verlangt hat, gewiß nichts nützen werden, zur combinirten Woll- und Fleischzucht mit dem dafür so sehr geeigneten Rambouillettschafe überzugehen. Die Fleischpreise sind seit etwa dreißig Jahren um mehr als das Doppelte gestiegen, und während die Wolle durch die Concurrenz der Fremde im Preise gesunken ist, gestaltet sich das Verhältniß hinsichtlich des Fleisches gerade umgekehrt, da einmal der Consum im Inlande gestiegen und die Ausfuhr von Fettvieh zumeist nach England und Frankreich sich fortgesetzt vermehrt. Daher ist für Mitteleuropa und vielleicht auch für den Westen sicherlich der Satz geltend, daß man wegen der veränderten Verhältnisse das Rambouillettschaf auf Fleisch züchten und die dabei sich ergebende Kammwolle allein gewinnen möge. Hochfeine Merinowolle zu erzeugen muß jenen Wirthschaften überlassen bleiben, wo extensive Cultur noch möglich, ja in Folge niedriger Getreidepreise wegen zu großer Entfernung von den Marktplätzen und Mangel an Verkehrsmitteln geradezu geboten ist. Daß diese bevorstehende Veränderung der Schafzucht auch andere Veränderungen nach sich ziehen wird, ist natürlich und wird insbesondere die Weidefütterung verbessert oder bei Stallfütterung der Rübenbau ausgedehnt und der Betrieb industrieller und landwirthschaftlicher Gewerbe, welche größere Massen nährender Abfälle liefern, entwickelt werden müssen.

Wenn wir nun zur Ausstellung der rohen Wollforten übergehen, so wollen wir zuerst die Zahl der Aussteller verzeichnen und dann die wichtigsten Ausstellungsobjecte hervorheben. Es rechtfertigt ja gerade diese Zahl der Aussteller, warum wir uns im vorhergehenden insbesondere mit Ungarn und der allgemeinen Darlegung der Verhältnisse beschäftigt haben. Es war nämlich Brasilien durch 3 Aussteller, England, China und Uruguay durch je 1 Aussteller vertreten. Frankreich hatte gleichfalls nur 1 Aussteller, daneben aber Algier 24. Griechenland war durch 4, Portugal durch 2 Aussteller und eine Collectivausstellung, Spanien durch 20, Italien durch 16, die Türkei durch 9 und Rußland, freilich in sehr schöner Weise durch 12 Aussteller vertreten. Dagegen hatte Deutschland in einer Collectivausstellung der Mecklenburg-Schweriner Schafzüchter, in einer anderen der schlesischen Landwirthe und durch 18 selbstständige Aussteller seine Wollproduction zu veranschaulichen gesucht. Oesterreich war durch 12 selbstständige Aussteller und durch die Collectivausstellung der landwirthschaftlichen Gesellschaft für Kärnten mit 42 Theilnehmern vertreten. Ungarn aber hatte 76 Aussteller, eine Collectivausstellung des Prefsburger landwirthschaftlichen Vereines mit 4 Theilnehmern und des Siebenbürger Agriculturvereines mit 7 Theilnehmern.

Wollte man all' die ausgestellt gewesenen Sorten beschreiben, so würde man dafür mehr Raum brauchen, als dem gesammten Berichte eingeräumt ist. Wir heben daher nur die wichtigsten Aussteller hervor.

England hatte, wie bereits erwähnt, seine eigene Wollproduction nicht vertreten, sie war allein ergänzt durch die australische Wolle und die Wolle von Uruguay. Das sind ja die großen Bezugsorte und bezieht heute von England die unter dem Gesammtnamen der Buenos-Ayres-Wolle in den Handel kommenden Wollforten der La Plata-Staaten auch Frankreich, Belgien, Deutschland und Oesterreich dieses Product. Die durchschnittliche Wiederausfuhr der fremdländischen Wolle von England betrug 1870 mehr als 102 Millionen Pfund. Durch die Vervollkommnung der Klettenmaschinen lassen sich ja heute schon diese Wollarten in der Art veredeln, daß man das daraus gewonnene Garn zu Nouveautés aller Art verwenden kann. Selbst für den Laien waren daher auch die von J. H. Angus, Esq. Collingrove, ausgestellten Wollforten aus Südaustralien von Originalrassen

gleich interessant und ebenso die durch Kreuzung von Leicesterböcken und Merinoschafen erzeugte Wolle. Photographien der einzelnen Racen zeigten zu gleicher Zeit die Schafe, von denen diese Wolle gewonnen. Die von zwei Ausstellern aus Uruguay gebrachte Wolle zeigte nichts Besonderes. Es waren übrigens Wollforten, lang und kräftig im Haar und von ganz achtbarer Ausgeglichenheit.

Frankreich producirt, wie wir bereits angegeben haben, selbst bedeutende Mengen Wolle aller Art. Auf der Ausstellung zeigte es dießmal nichts Besonderes. Dagegen waren die algerischen Wollen, zumeist jene aus Constantine, beachtenswerth. Die Firma Toiffon & Bellière, dann Romain Guillaume haben solche in Vliesen und gewaschen vorgelegt. Es ist sehr beachtenswerth, daß Frankreich für die Production der seiner Industrie nothwendigen Rohstoffe, so weit Algier dafür ausreicht, seiner Colonie alle Aufmerksamkeit zuwendet. Frankreich war es, welches zuerst die verschiedenen Regionen des Bodens und des Klimas von Algier in Verbindung mit der Schafzucht unterfuchte und auszunützen trachtete. Danach züchtet man heute im Osten Algiers langhaarige und glänzende, im Westen und im Innern kurze, aber feine Wolle, während man auf den Hochebenen und zumeist durch die europäischen Colonisten die Fleischzucht und Mastung betreibt. In der That steigt auch mit jedem Jahre, wie bereits erwähnt, nicht nur der Export der Wolle, sondern auch der Export des Mastschafes. Im Jahre 1869 betrug der Export 230.425 Stück, im Jahre 1872 dagegen schon 655.642 Stück.

Von größerer Bedeutung waren die ausgestellt gewesenen Wollforten Rußlands. Rußland hat sich seit Langem das Ziel gesteckt, seine theilweise noch so dünn bevölkerten und fruchtbaren Länderstrecken durch die Wollproduction zu einem höheren Ertrage zu bringen. Schon im Jahre 1827 hat der damalige Minister Volkansky in Krasnoje-Selo eine landwirthschaftliche Schule mit einer Meierei errichtet, auf der durchschnittlich 250 Bauernknaben ihre Ausbildung erhalten, um dann als Aufseher in verschiedenen Gemeinden angestellt zu werden. Zum großen Theile sind freilich heute noch, wie dieß auch die Ausstellung in zahlreichen, aber sorgfältig hergerichteten Mustern zeigte, die russischen Wollen von geringerer Qualität. Daneben aber sah man schon ganz vorzügliche Merinowolle von dem seit längerer Zeit acclimatisirten spanischen Schaf, dann Leicesterwolle, welche in Schönheit, Glanz und Ausgeglichenheit des Stapels nichts zu wünschen übrig ließen.

Die deutsche Wollindustrie wird seit den letzten Jahren arg von der überseeischen Wolle, von der russischen und ungarischen Wolle bedrängt und ist gar kein Zweifel, daß gerade in Deutschland der Uebergang zur combinirten Fleisch- und Wollzucht sorgsam und rasch wird durchgeführt werden müssen, um einen Theil der landwirthschaftlichen Rente nicht ganz den Chancen des Handels zu überliefern. Da übrigens Deutschland seinen Bedarf an Kammwolle nur in ganz geringer Menge zu decken vermag, so dürfte die allgemeine Einführung des Rambouilletschafes, das die vortrefflichste feine Kammwolle liefert und dabei auch große Fleischmengen ansetzt, gewiß den heutigen Verhältnissen am besten entsprechen. Daß Deutschland den Bedarf der Zeit und die Bewegungen der Production wohl erkennt, das zeigt in einer ganz bestimmten Richtung die reiche Ausstellung von sogenannter Kunstwolle, der Shoddy- und Munhogarne, deren wir hier gleich gedenken wollen.

Der Verbrauch dieser Kunstwolle ist ein sehr bedeutender und wird dieselbe zumeist in den Tuch-Fabricationsbezirken, dann in Berlin, Linden, Worms und Würzburg in großen Mengen für die Erzeugung der sogenannten Moskawas, Tricots, Rips, Pilots u. s. w. verwendet. Die Wirsener Wollfabrik bei Hannover erzeugt heute fast 23.000 Centner Kunstwolle für Deutschland, Holland, Rußland, Schweden und Norwegen und selbst auch für England, das, wie bekannt, selbst große Mengen dieser Wolle erzeugt und verbraucht (40 Millionen Pfund). Walkenberg & Schön in Worms verbrauchen heute 25.000 Centner Lumpen für

20.000 Centner Kunstwolle. Gleichbedeutend ist nach dieser Richtung Hahn und Huldchinsky in Berlin, D. Quentin in Aachen u. s. w. Die Ausstellung dieser Kunstwoll-Sorten zeigte ein ganz vorzüglich aufgearbeitetes Material und ein gleich gutes daraus hervorgebrachtes Garnproduct.

Was nun die reine Wolle selbst anbelangt, so sind die Hauptproductions-Orte, wie bekannt, die Provinz Preussen, Pommern, Posen, Preussisch-Schlesien und Mecklenburg. Die Gesamtproduction wird 700.000 Centner geschätzt, von der 250.000 Centner an die Fremde abgegeben, wofür aber 900.000 Centner fremde Wollen eingeführt werden. Die jährlich in Deutschland somit verarbeitete Wolle mag 1.350.000 Centner erreichen. Die von dem Mecklenburger landwirthschaftlichen Vereine ebenso wie von der schlesischen Collectivausstellung ausgestellten Wollforten waren unbedingt die schönsten und besten und zeigten eine sehr grofse Weiche und Reinheit. Die feinsten Wollen des Breslauer Marktes erreichen bei guter Wäsche den Preis von 120 bis 130 Thaler per Centner. Der so wichtige Handelsplatz für Schlesien deckt heute den gefamten Bedarf Deutschlands an hochfeiner Wolle. Sehr lehrreich war auch ein von der landwirthschaftlichen Akademie Proskau in Schlesien ausgestelltes systematisch geordnetes Wollcabinet für Lehrzwecke. Am Schluffe erwähnen wir noch die Wolle in Vliesen und Proben verschiedener Schafracen der akademischen Gutswirthschaft, der landwirthschaftlichen Akademie zu Eldena und die Kamm- und Spinnwolle des Centralvereines Eldena, die den Ruf der landwirthschaftlichen Akademie und die Sorgfalt der Behandlung der Unterrichtsmittel vollkommen rechtfertigten.

In Betreff Oesterreichs haben wir uns des Weiteren bereits ausgesprochen, es ist nur zu erwähnen, dafs die von Ungarn ausgestellten Sorten durchwegs sehr beachtenswerth waren. In erster Richtung ist zu nennen die Merinowolle aus den Schäfereien von Baron Sina, die an Schönheit der besten spanischen Wolle nicht nachstand, dann die Vliese und Wollforten von den Gütern der Grafen Alois Karoly, Zichy und Festetics, welche alle zeigten, welch' grofse Aufmerksamkeit man noch immer der Cultur der feinen Schafe und der Verbesserung der Race zuwendet. Unter den böhmischen Ausstellern waren die Wollproben und Vliese der spanischen Schafherden der Güter Nachod und Ratibowitz, dem Prinzen Wilhelm von Schaumburg-Lippe gehörig, bemerkenswerth. Man rechnet dort 4/5 Wolle Schurgewicht. Gleichbedeutend waren die Wollvliese, welche Graf Schaffgotsch aus Schlesien ausstellte, dann jene des Freiherrn v. Mundi, durch eine Electoral-Negrettikreuzung erzeugt, u. s. w.

Die Wollgarne.

Was die Wollgarne anbelangt, so beschränken wir uns auf eine allgemeine Charakteristik der Lage der Verhältnisse, da bei der überaus reichen Befchickung der Ausstellung und bei dem grofsen Gebiete, das wir noch zu betrachten haben, eine Detaillirung nur zu weit führen würde.

Die Wollgarne zerfallen, wie bekannt, in Kammgarne und in Streichgarne.

Kammgarne sind solche Garne, zu welchen nur eine lange, gekämmte Wolle verwendet wird, und welche dadurch, weil die kurze Wollfaser ausgeschieden wird, theurer kommt; ferner ist Kammgarn nicht walkfähig und wird nur zu Stoffen, welche nicht gewalkt oder geraut werden, verwendet — durch die lange Wollfaser läfst sich Kammwolle bis zu Nr. 200 fein spinnen. Dieses Kunststück hat für die praktische Industrie übrigens keine Bedeutung. Hauptnummern sind von Nr. 24 bis 60. Tonangebend ist, und den Weltmarkt beherrschend, die Kammgarn-Spinnerei Frankreichs mit dem Hauptsitze in Turcoing, Roubaix und Amiens. Nächst Frankreich hat die bedeutendsten Kammgarn-Spinnereien Deutschland — sie concurriren, je nach der geschäftlichen Conjunction in Frankreich, mit Leichtigkeit mit Frankreich. Obenan steht das Elfaß, Süd-Deutschland, dann Sachsen. Auch die Rheinprovinz hat einige grofse Spinnereien aufzuweisen.

Oesterreich hat eine ganz unbedeutende Kammgarn-Spinnmanufactur, die nicht den vierten Theil des österreichischen Bedarfes deckt — sie ist durch drei große Etablissements (Vöslau, Liebig & Comp. und Schmieger in Falkenau) gut repräsentirt und ist mit Deutschland concurrenzfähig. Der Grund liegt freilich nur in der günstigen Lage der österreichischen Spinnereien für ihren Wolleneinkauf, welchen sie auf den ungarischen Wollmärkten decken. Die österreichische Kammgarn-Spinnerei ist hauptsächlich in den Qualitäten B und C entwickelt, während Deutschland in A und AA-Qualität in Folge der gut gezüchteten preussischen und schlesischen Wollen excellirt.

Italien hat eine einzige große leistungsfähige Kammgarnspinn-Firma, Roffi in Vicenza. Die Schweiz producirt in Schaffhausen seit einigen Jahren mit grossem Fleiße gute hochnummerige Kammgarne. Rußland ist unbedeutend.

England hat, wie bekannt, die größten Wollgarn-Spinnereien, aber weniger für Kammgarn als für fogenannte Westgarne, die wie Streichgarn gesponnen, jedoch ein sprödes, glänzendes Material zur Grundlage haben, und für welche die fogenannten Soutte Sown-Schafe in England und Schottland die Wolle liefern. Mit diesen Westgarren besorgt England den eigenen und den übrigen Weltmarkt. Der Verbrauch dieser Garnattung ist ein ganz kolossaler, denn solches Garn wird fast zu dem größten Theile der Damenkleider-Stoffe verwendet, zu den fogenannten Orleansstoffen, den Mode-Kleiderstoffen, die in Deutschland in Glauchau und Meerane, in Oesterreich in Afch und Auffig fabricirt werden.

Auch in Oesterreich liefert die Spinnerei der Firma Johann Liebig & Comp. in Reichenberg Westgarne (die einzige Westgarn-Spinnerei des Continents). Liebig hat mit Glück es versucht, die siebenbürgischen Zigaya-Wollen zu Westgarnen zu verspinnen.

Streichgarne werden in der ganzen Welt, die sich mit Fabrication überhaupt befaßt, gesponnen. Hier ist der Sitz der größten Spinnereien Verviers in Belgien. — Verviers verarbeitet (durch die Wollauktionen in Antwerpen) meist La Plata- und Buenos-Ayres-Wollen. Die Spinnerei ist in Verviers so technisch ausgebildet, daß sie in der Lage ist, das schlechteste Material zu einem für gewisse Zwecke passenden Faden zu verspinnen. Verviers beherrscht den Weltmarkt und dominirt so, daß die deutschen und österreichischen sehr guten Streichgarn-Spinnereien in eine sehr prekäre Lage gekommen sind und es hat sich längst herausgestellt, daß unter dem Drucke der belgischen Concurrenz die österreichische ziemlich gut entwickelte Streichgarn-Industrie zu Grunde gehen muß. Deutschlands kleinere Spinnereien in Streichgarn sind in der gleichen Lage, nur die Streichgarn-Spinnereien in Rheinpreußen (in Aachen: Leunep etc.) halten sich noch auf der Höhe der belgischen Concurrenz. England und Frankreich beziehen ihren Streichgarn-Bedarf aus Verviers und haben den Kampf mit der belgischen Concurrenz so ziemlich aufgegeben. Nur da, wo es sich um ein reines, klettenfreies Material handelt, wie es zu der Feintuch-Fabrication nothwendig ist, und zwar nur in Verbindung mit der Tuchweberei, können sich die außerbelgischen Streichgarn-Spinnereien erhalten. Die Production und der Export in und um Verviers ist ein ganz riesiger — ich verweise hier auf die Handelskammer-Berichte aus Verviers.

Die österreichischen Spinnereien haben es auch versucht, die Antwerpener Auktionen zu besuchen, doch scheinen die Versuche nicht glücklich ausgefallen zu sein. — Die deutschen und österreichischen Streichgarn-Spinnereien müssen sich darauf beschränken, Specialitäten von guten Streichgarnen (aus deutschen, ungarischen oder Australwollen) zu liefern. Es fehlt der deutschen und österreichischen Spinnerei die Gelegenheit, wie in Verviers mit Hilfe großer Wollhäufer passende Wollen in großen Quantitäten jederzeit und schnell herbeizuschaffen. Die Fracht der ungewaschenen La Plata-Wollen von Antwerpen nach Oesterreich (da die Wollen gewaschen nur 30 Percent reine, fettfreie Wolle per 100 Pfund ungewaschen liefern) fällt schwer ins Gewicht.

Hiezu tritt noch die ausgebildete Spinntechnik und gute Maschinen der Vervierer Spinner, welche gleichfalls den belgischen Garnen ein großes Uebergewicht sichern.

Italien und Rußland zählen in Folge ihrer wenig entwickelten Spinnindustrie nicht.

Auf der Ausstellung waren nun alle diese Richtungen vertreten, aber keineswegs in besonders hervorragender Weise. Zählte doch Frankreich nur drei Aussteller aus Tourcoing, Belgien nur vier aus Verviers. Am bedeutendsten waren sonst die Streichgarn-Spinnereien Rheinpreussens vertreten und Oesterreich durch Alles, was es auf diesem Gebiete nur aufzuweisen hatte, Großes und Kleines, Gutes und nicht Bedeutendes zeigend. Es genüge hier, da besondere Fortschritte in der Schafwoll-Spinnerei nicht zu verzeichnen sind, die allgemeine Charakteristik.

Zum Schlusse können wir uns einer Bemerkung nicht enthalten; wir müssen sie zu unserer eigenen Rechtfertigung aussprechen. Für die schwierigsten Gebiete der Industrie vermag man mit Leichtigkeit oft einen erfahrenen Geschäftsmann für die Berichterstattung zu gewinnen. Ich weiß nun nicht, ob es eine Interessenfrage oder was immer ist, ich weiß nur, daß ich auf viele Einladungen, den Bericht über Wolle zu schreiben, sehr kurze aber bündige Ablehnungen erhalten habe. Es blieb somit die Berichterstattung der Redaction selber überlassen und mußte ich meine theoretischen Aufzeichnungen, die Sammlungen des statistischen Materiales, welches die Ausstellung bot und die freundliche Aufklärung einiger Aussteller einzig und allein benützen, um in der karg gemessenen Zeit, welche mir neben der Redaction des officiellen Berichtes und der vielfachen Correcturen und neben den von mir amtlich übernommenen Berichterstattungen und meiner Berufspflicht übrig blieb, diesen schwierigen Bericht zu bearbeiten. Wenn ich dabei Manches übersehen, manchen Ausstellungsgegenstand nicht beachtet habe, so wird es der erfahrene Fachmann wohl zu entschuldigen wissen. Vielleicht biete ich ihm in dem Berichte ein literarisches Material, welches bei der Masse der Gegenstände, die zu prüfen waren, gerade ihm vielleicht entgangen ist.

SCHAFWOLL-GEWEBE.

Bericht von

C. FALK,

DR. CARL TH. RICHTER,

Director der Kammgarnspinnerei zu Vöslau. k. k. o. ö. Professor der Staatswissenschaften an der Universität zu Prag.

Es gibt wohl kein Gebiet der gesammten Textilindustrie, welches an Alter ebenso wie an Wichtigkeit für den nationalen Reichthum Europas der Schafwoll-Weberei gleich käme.

Millionen von Arbeitskräften sind in Europa sowohl bei dem industriellen Betriebe wie bei der häuslichen Weberei und Erzeugung von Schafwoll-Waaren beschäftigt und können, wenn wir die Wirkwaren-Industrie auch vollkommen ausnehmen, einen Antheil am volkwirthschaftlichen Reichthum für sich in Anspruch nehmen, wie kein anderer Industriezweig. Nicht nur für Europa auch für Amerika, insbesondere die Vereinigten Staaten wird diese Industrie immer wichtiger. Und kaum wird mehr als ein Jahrzehnt vergehen und Amerika dürfte von seinen Rohstoffen nicht nur nichts mehr abgeben an die Fremde, sondern von derselben noch beziehen.

Wie groß nun aber diese Bedeutung der Schafwoll-Industrie auch sein mag, der Berichtsfatter dürfte doch kaum in der literarischen Behandlung derselben eine Lücke und für sich kaum genug finden, um etwas Neues oder Bedeutungsvolles

der Gesamtheit mitzutheilen. So groß ist die wissenschaftliche Literatur des Gebietes und zu gleicher Zeit die allgemeine Vertrautheit und Kenntniß der hier zu behandelnden Geschäfte, Arbeitszweige und Producte. Die Weltausstellungsliteratur, insbesondere die officiellen Berichte, haben viel zur Verbreitung der eben berührten Kenntniß beigetragen und haben in glücklicher Weise die literarische Betrachtung seit dem letzten Menschenalter, seit der Weltausstellungszeit nur auf die Fortschritte der Industrie eingeschränkt. In dieser Richtung hat der österreichische officiële Bericht über die Pariser Weltausstellung 1867, um ihn nur mit einem anderen zu vergleichen, den Bericht Deutschlands bedeutend überragt, indem die Referenten, erfahrene Geschäftsmänner, nicht nur die kräftigen oder dünnen Fäden des Fortschrittes der gesammten Industrie zusammenfassen, sondern überhaupt die ganze Lage derselben, die Summe aller Verhältnisse, welche die verschiedenen Länder charakterisiren, wenn auch überwiegend nur Oesterreich behandelnd und den österreichischen Interessen dienend, darstellten.

Wenn man nun diesen einen Abschluß der literarischen Betrachtung der Schafwoll-Industrie vor Augen hat, so wird es jedem, der die Verhältnisse kennt, einleuchten, daß wir für den gleichen Zweck, für die Zusammenfassung der Fortschritte der Industrie in den letzten fünf Jahren, welche nach dem officiellen Programme der Bericht über die Wiener Weltausstellung zu geben hat, in der That nur ein geringes Material zur Verfügung haben. Die technische Seite der Industrie, das Maschinenwesen, das fortschreitend das Neue erzeugt, gehört nicht zu unserer Aufgabe, und hat in Professor Zeman einen für Gruppe XIII, Section 2 erfahrenen Referenten. Die Vollendung des Productes, das Product selbst aber bietet der Betrachtung einen geringen Spielraum. Die Masse der Erzeugung ist selten anzugeben, die Zahl der beschäftigten Webstühle bei der Schafwoll-Industrie ebenso wie die Spindelzahl bei der Schafwoll-Spinnerei im Allgemeinen nicht wie bei der Baumwoll-Spinnerei und Weberei genau allgemein festgestellt. Die Handelsbewegung nach den allgemeinen Ziffern der staatlichen Bilanzen endlich ist doch nur dann von Interesse und von Bedeutung, wenn die Art der in Handel gebrachten, hier exportirten, dort importirten Stoffe genau und detaillirt angegeben ist. Das aber stand uns nicht zur Verfügung, und wir mußten daher auch in dieser Richtung auf den schönen Schmuck eines Berichtes verzichten. Es blieb uns daher nur Eines übrig. Den Charakter der Industrie der einzelnen Länder konnten wir hervorheben und dabei die zur Geltung gekommenen Ausstellungsobjecte einzig und allein als Grenze und als Ziel unserer Betrachtung hinstellen. Wir versuchen dann, die Resultate der Pariser Ausstellung voraussetzend, zu zeigen, wie dieser oder jener Artikel in dem einen oder dem anderen Lande zur Bedeutung gekommen oder größere Bedeutung gewonnen hat, wie dieser oder jener Arbeitsproceß sich mehr oder weniger an den verschiedenen Productionsorten entwickelt hat. Wir überschreiten dabei nur dort den Rahmen der Ausstellung, wo die Vernachlässigung derselben ein ganz ungenügendes und unrichtiges Bild der gesammten Industrie eines Landes geben würde, wenn man dabei der Vorstellung Raum gewährt, daß die Ausstellung eines Landes eben zu gleicher Zeit das ganze Land mit seinem ganzen Können darstellen soll.

Dies haben wir vorausschicken müssen, um einerseits das enge Bild, das wir allein geben können, zu rechtfertigen und andererseits zu erklären, warum wir die verschiedenartigen Gewebe der Kammgarn-Spinnerei zum Unterschiede von jenen des Streichgarnes nicht selbstständig behandeln und in beiden wieder nicht einzelne besondere, hervorragend bedeutende Artikel, wie dies bei ähnlichen Gelegenheiten der Berichterstattung öfter der Fall war und wofür z. B. Teppiche und Möbelstoffe für die Kammgarn-Gewebe ebenso günstige Gelegenheit geben als Tuch, Cachemire und so weiter für die Streichgarn-Gewebe, betonen und des Weiteren ausführen. Die Verhältnisse der Industrie in jenen Zweigen, in welchen die Kunst ein besonderes Moment bildet, wie bei Teppichen und Möbelstoffen, oder die Chemie die Wahl der Farben und die Färbung selbst beeinflusst, sind schon heute

jedem Gebildeten so klar und vertraut, dafs es nur eine überflüssige Wiederholung wäre, wollten wir noch einmal den Ernst Englands, die bewegliche Phantafie Frankreichs, die das Unmögliche möglich und bei einem Sitzkiffen, bei einer Rückenlehne oder einem Teppich die Momente menschlicher Zärtlichkeit oder den bluttriefenden Raub eines Löwen- oder Tigermahles zum Gegenstand nimmt, als bedenkliche Richtung, oder den glücklichen Wurf der Muster in den verschiedenen Zweigen der Webestoffe, wie er Oesterreich seit längeren Zeiten auszeichnet, als günstig charakterisiren. Wir können bei diesen einzelnen Zügen und charakteristischen Momenten der Industrie auch in der zusammenfassenden Art unserer Betrachtung, wo sich das Aufsergewöhnliche, Richtige oder Unrichtige zeigt, der Sache vollständig genügend, innehalten.

Nur die Shawls und die Shawlindustrie scheiden wir aus unserem Referate aus und überlassen dieselbe der kundigen Feder eines Specialisten. Die Shawlindustrie ist ja keine einem Lande besonders angehörige, sie gehört, wir können es wohl sagen, der Welt an und steht mit ihren Mustern wie mit ihrer ganzen Geschichte in einer Culturwelt, welche mit der modernen Industrie Europas, wie hoch dieselbe auch die Shawlfabrication, zumeist was das Massenproduct anbelangt, gehoben haben mag, nur in einem losen Zusammenhange.

Charakterisiren wir zuerst die Ausstellung der Schafwoll-Waaren im Allgemeinen. Ein stattliches und werthvolles Contingent haben England, Frankreich, Deutschland und Oesterreich gesendet, um einen der mächtigsten Zweige ihrer Industrie zu zeigen. Nach Qualität und Quantität stehen diese Staaten auch an der Spitze der Schafwoll-Industrie. Belgien und Italien haben zwar auch eine nicht unbedeutende und zumeist durch eine rasche Entwicklung sich charakterisirende Schafwollwaaren-Fabrication, aber sie werden in unserer Betrachtung bedeutend zurückgedrängt, weil sie auf der Ausstellung nur sehr schwach vertreten waren. Rußland und alle übrigen Staaten Europas, in denen Schafwoll-Waaren erzeugt werden, sind noch zu sehr in der Entwicklung begriffen und bemüht, den Boden einer großen Industrie zu bereiten und die Kräfte dafür zu erziehen. Man kann die ausgestellten Fabricate dieser Staaten auch nur von diesem Standpunkte aus beurtheilen.

Von den anderen Welttheilen hatte Amerika seine immer kräftiger heranwachsende Industrie nur sehr spärlich, Asien durch die Türkei, Persien und China nur einseitig mit den der Hausindustrie angehörigen Teppichen die Schafwollwaaren-Fabrication zur Vertretung gebracht.

Wir beginnen in dem Folgenden mit England und lassen Frankreich, Deutschland und Oesterreich folgen. An diese wichtigsten Länder der Schafwollwaaren-Fabrication reihen sich die übrigen Länder je nach ihrer mehr oder minder bedeutenden Vertretung auf der Weltausstellung in ihrer Gesamtheit an. Doch trennen wir die europäischen Staaten von denen Amerikas und Asiens.

England ist der hervorragendste Industriestaat Europas und seine Schafwoll-Waaren bilden ein so bedeutendes Product, dafs auch in dieser Richtung das große Insefreich an der Spitze steht. Es hat die Schwierigkeiten, welche der Welthandel zu überwinden gebietet, längst überwunden, es hat billiges Geld, es hat billige Kohle, es hat getheilte Arbeit, große Kaufleute und Commissionäre, welche durch Jahrzehnte schon den Export nach den Ländern Europas ebenso wie nach überseeischen Ländern mit Sorgfalt gepflegt, es hat allenthalben gute Handelsverbindungen, welche die Entwicklung seiner Industrie durch einen lebendigen Handel dauernd befördern und es findet jeder Kaufmann in der Fremde einen kräftigen und nachdrücklichen Schutz durch die Regierung. Das sind die Mittel, welche Englands Großindustrie für die ganze Welt mächtig gemacht und für lange Zeit so kräftig erhalten haben, dafs alle Concurrrenz leicht besiegt und die Herrschaft dauernd erhalten wurde. Das sind die Mittel, welche Englands

Industrie, selbst wenn sie in einzelnen Branchen erlahmt oder zu erlahmen scheint, oder endlich in der Entwicklung stille steht, doch noch lange allen anderen gegenüber übermächtig erhält. Und die englische Schafwoll-Industrie scheint in diesen letzten Zustand gerathen zu sein.

Wenn auch die angesehensten Firmen der englischen Schafwoll-Industrie auf der Ausstellung nicht vertreten waren, so boten doch die Ausstellungsobjecte ein genügendes Bild, um über den heutigen Stand derselben ein ausgiebiges Urtheil, welches unsere obige Ansicht rechtfertigt, zu verschaffen. Die vorhandenen Tuche und Modestoffe für Männerkleider constatirten nicht den geringsten Fortschritt, weder was die Mannigfaltigkeit der Artikel, noch die Dessins und Gefälligkeit derselben anbelangt. Die schwere Arbeit und Solidität ist ihnen wohl eigen, allein, mit der bekannten Brünner Waare verglichen, fehlt den Stoffen durchgehends die Eleganz. Freilich waren zumeist leichte und billige Waaren ausgestellt. Während die Männerkleider-Stoffe, trotzdem England seine sehr passenden Garne aus Port-Philipp-Wollen, welche glatte, naturglänzende Waare liefern, besitzt, in Dessin, Farbe und Ausführung auffallend hinter den erwähnten Brünner Erzeugnissen geblieben sind, übertreffen hochbedeutend die Flanelle und derartigen Erzeugnisse Frankreichs und Oesterreichs in Stoff und Muster jene von England.

Die feineren Waaren, Rock- und Hofenstoffe, von Birchall & Comp. Leeds, hatten wohl eine schöne Melirung, die Struke und Toskings von Strachan & Comp. schöne, dunkle Farben. Die Flanelle von Blitt and Son waren gleichfalls ganz hübsch, aber das ganze ohne jede Bedeutung. Am gelungensten waren noch die verschiedenen Melangen-Tuchstoffe und Imitationen von Pelzwerk und Afrachan, wie sie Zoffenheim and Brothers mit schönem Glanz und tiefer schwarzer Farbe ausgestellt hatten. Schön waren auch die Plüsch- und Egalisirungstücher, die große Solidität und wie die glatte Tuchwaare überhaupt schöne Arbeit und gute Appretur auszeichnet. In Cheviots, leicht gearbeitete, meistens mit Kunstwolle oder anderen Surrogaten gemischte billige Waare, welche trotz ihrer geringen Haltbarkeit doch gern getragen und viel begehrt werden, zeigte England dagegen ein Product, mit dem es zumeist der Brünner Industrie schwere Concurrenz bereitet. Die Damenkleider-Stoffe und Damenmode-Waaren aber, wie sie in einer ziemlich reichen Sammlung von mehreren Firmen ausgestellt waren, brachten durchwegs älteren Geschmack zur Geltung und scheinen überhaupt nur für den großen Consum berechnet zu sein. Unter allen aber war nicht ein hervorragendes Stück zu bemerken. England reussirt danach, da es mit seiner Geschmacksrichtung, wie es scheint, weniger als sonst dem Bedarfe des Weltmarktes entspricht, mehr durch seine gleichmäßig getheilte und daher ungleich billigere und bessere Arbeit und natürlich auch durch seine gesicherten Absatzgebiete. Solange daher diese Handels- und Fabricationsbedingungen von den anderen Staaten nicht erreicht sind, wird England, wie wenig es auch im Geschmack sich entwickelt, doch den Weltmarkt behaupten.

In Reifedecken und Plaids wie sie z. B. B. Heppworth and Son, New-Wakefield Mills, ausgestellt und von keiner ähnlichen Ausstellung übertroffen wurde, muß man eine rühmliche Ausnahme constatiren. Gleich rühmlich ist die englische Teppichfabrication hervorzuheben. Auf das äußerste solid und schwer in der Arbeit, ruhig und gediegen im Muster, vollkommen in den Farben, gebührt den englischen Teppichen heute noch der erste Rang.

Velours und Brüsler, Kidderminster und Lausteppiche in allen Farben und Stilarten und in den gelungensten Mustern brachte die Ausstellung. Die Velours und Brüsler Teppiche werden der Mehrzahl nach auf Handstühlen nach Art der gewöhnlichen Samtte erzeugt. Die in der ganzen Breite des Stoffes über eingeschobenem Draht erzeugten Maschen werden, nachdem der Draht herausgezogen, aufgeschnitten und geben so den Velourteppich oder bleiben unaufgeschnitten, so daß nach herausgezogenem Draht die Maschen eine Röhre bilden und geben so den Brüsler Teppich. Halifax und Glasgow bilden den Hauptstiz dieser Fabrication und

John Lewes in Halifax, James Templeton and Comp. in Glasgow — diese Firma zumeist mit Renaissance- und maurischem Geschmacke, zeigten das Vorzüglichste, was man auf der Ausstellung in dieser Art sehen konnte. Die Kidderminster Teppiche werden zum Theil noch auf Handstühlen, zum größten Theile aber schon auf mechanischen Stühlen erzeugt. Sie besitzen keinen Flor in der gewöhnlichen Sorte, haben aber zwei benutzbare Seiten, so daß die Farbe des Grundes auf der einen Seite zur Farbe des Musters auf der anderen Seite wird, die Farbe des Musters dagegen auf der einen Seite zur Farbe des Grundes auf der anderen Seite gestaltet. Die Kidderminster Teppiche sind theils Salonteppeiche im Ganzen, theils als Stückteppiche gewebt, die dann zusammengenäht werden. Die Teppiche mit weißen Figuren auf rothem Grunde waren, wie grell in der Farbe, doch außerordentlich schön.

Brinton & Comp., Wartons and Sons in Kidderminster waren sehr beachtenswerthe Firmen. Eine Specialität brachte England mit den gefilzten Teppichen, welche mit Mustern bedruckt waren, deren Zeichnung den gewebten Teppichen nachgeahmt war.

Frankreich bleibt trotz der Erschütterungen, die es in den letzten Jahren erfahren, das Land, welches auf dem Boden der Industrie die Herrschaft der Mode führt. Nach Frankreich wendet sich der Reichthum aller Staaten, ja selbst der bürgerliche Wohlstand, um seinen Luxusbedarf zu decken. Durch dieses im Laufe der Zeit ausgebildete und schon lange die Welt beherrschende Moment ist Frankreich so stark und kräftig geworden, daß in Modewaaren, in Nouveautés, welche nicht nach ihrem Werthe, sondern mit Liebhaberpreisen bezahlt werden, Niemand mit der Herrscherin der Mode concurriren kann. Wir müssen die Welt mit unserem Geschmacke bekriegen und durch die Mode unterwerfen, schrieb Colbert an Ludwig XIV. Und es ist Wahrheit geworden und ist heute noch wahr. Durch den in dieser Weise geschaffenen höheren Werth oder besser die dadurch erzeugten höheren Preise vermag der französische Fabrikant die besten und ausgiebigsten künstlerischen Kräfte für das Geschäft zu interessiren, und wie der schaffende Künstler participirt der Färber und Appreteur, der Weber und der Spinner an dem großen Gewinne, der die Industrie dauernd schöpferisch erhält und immer Großes erzeugen läßt.

So erschien Frankreich auch auf der Weltausstellung in Wien und, — es ist möglich, daß es demonstrativ sich zeigen wollte, — erschien mit allem Glanze und aller Pracht. Nicht nur die Art der Ausstellung, die Frankreich von jeher ausgezeichnet hat, auch die sorgfältige Wahl der zur Ausstellung geschickten Objecte fielen jedem Besucher sofort auf. Die Beurtheilung fand hier im großen Ganzen bewunderungswürdige Arbeit, brillante Phantasie, reiche Muster- und Farbensammlung. Was so die ganze Ausstellung auszeichnete, trat auch bei der Schafwoll-Industrie hervor. Alle Branchen dieser Webwaaren-Industrie, mit Ausnahme von Tuchstoffen und einigen Specialitäten anderer Länder, fanden hier Vertretung. Man fand den einfachsten glatten oder Double-Merino-Stoff, den feinsten, duftigsten Chachemire, gedruckte, mit Seide durchwebte, gestickte, selbst mit Silber und Gold brochirte Stoffe, dann vielseitige neue Stoffe, neue Zeichnungen, Muster und Ausführungen, wie sie kein anderes Land noch auszustellen hatte. Allenthalben fiel die außerordentlich schöne Färberei und Appretur wieder auf, wie sie Gilbert & Ohl ausgestellt und wie sie von Houfsin & fils in Rheims gefärbt und appretirt waren. Auch Mazure hatte Kammgarn-Satiné und Ripse ausgestellt, die in Gewebe und Farbe gleich ausgezeichnet waren. Es ist schwere Waare, die durch Egalität des Fadens und brillante Farben besonders hervortrat.

Die gedruckten Stoffe, meistens Cachemire oder mit Seide durchwebte Kleider und Shawlwaaren, waren gleichschön in Farbe wie scharf und klar im Druck.

Eine großartige Collection davon, dann von gestreiften oder brochirten Flanellen brachte die rühmlichst bekannte Firma Pinon frères & Guérin.

Gleichbedeutend waren die Damaste, Satins, Tischdecken und Samtte und zeigten eine große Reichhaltigkeit und eine ungewöhnliche Gediegenheit der Ausführung. Dazu kommen noch die Hautes nouveautés und die Phantasiartikel, die schöner als bei jeder anderen Ausstellung hervortraten und alles von anderen Staaten Geleiftete weit übertrafen. Man fand da defsinirte Grenadines mit Blumen und Guirlanden, mit Seidenstreifen und gedrucktem Sammt. Dann Ripsstoffe mit erhabener Sammtarbeit, Alpacastoffe u. s. w., kurz eine Anzahl Damenartikel, welche in Zeichnung, Farbe und Ausführung gleich bewunderungswürdig waren.

Nicht so bedeutend erschien Frankreich durch seine Tuchstoffe vertreten, wengleich unter den Collectivausstellungen der verschiedenen Departements die von Elbeuf weiche und feine Tuche und Winterstoffe brachte, die in Qualität und Farbe ganz anerkennenswerth waren. Die Ausführung und die Verwendung der feinen Wolle ist bei der glatten Waare tadellos, allein die defsinirten Stoffe zeigten alte, abgelebte und mehr schreiende als geschmackvolle Muster, welche den Vergleich mit Brüner Waare in Nichts aushalten. Es ist bei dieser wichtigen Industrie, bei den Tuchstoffen aus Kammgarn sehr zu wundern, dass die Ausführung des Fabricates nicht mit dem Fortschritte des Halbfabricates gleichen Schritt gehalten hat, und während die Kammgarn-Industrie Frankreichs in Damenstoffen durch die Unterstützung und Vervollkommnung der Spinnerei Glänzendes leistet, haben die Stoffe für Männerkleider wenig Bedeutendes auf der Ausstellung gezeigt und es ist möglich, dass dies einfach daher kommt, weil die hervorragendsten Firmen dieser Branche sich an der Ausstellung nicht betheiligten. Beachtenswerth ist in diesem Gebiete V. E. Chrétien Debouchaud in Nerfac bei Agoulème, der ganz ausgezeichnete Filze für Maschinen und Büttenspapier ausgestellt hatte. Auch scheint die Schafwolle in Frankreich eine immer größere Verwendung zu finden, was gleichfalls erwähnt werden muss und fahen wir Artikel, welche früher nur aus Baumwolle gewebt wurden, jetzt aus Kammgarn erzeugt, wie Tricotdecken und Halb-Piquéstoffe ohne Steppkette, für Frauenunterröcke, die ganz geeignet sind, große Nachfrage zu erzeugen.

Die größte Anziehungskraft und hervorragendste Bedeutung aber hatte in der französischen Abtheilung für den Beschauer die Gobelinmanufactur, welche in allen Genres von Teppichen und Möbelstoffen, Portièren und Decorationsgegenständen, endlich durch Bilder vertreten war. Zeichnung, Farbe, Präcision der Ausführung, zeigten allenthalben die höchste Vollendung und hätten nur, wie wir schon früher einmal bemerkten, die Zeichnungen bei manchem Objecte glücklicher und für die Zwecke passender gewählt werden können. Im Uebrigen werden diese Gobelinarbeiten auch nur in der nun mehr als 200 Jahre alten Regierungsfabrik und von einigen kleineren Fabrikanten erzeugt. Eine Ausdehnung dieses Industriezweiges ist seit den letzten Jahren nicht vorgekommen und ist der Markt dieser Artikel auch heute noch nur auf Paris beschränkt.

Es ist bekannt, dass der zum Weben der Gobelines dienende Stuhl der einfachsten und primitivsten Art angehört und dass er eher einem aufrecht stehenden, riesigen Sticklehrstuhl gleicht, auf welchem die Kettenfäden senkrecht aufgespannt sind. Alles kommt dabei auf die Kunst des Arbeiters an, seine Sorgfalt und sein eigenes Verständniss. Er ist in der That ein Künstler, der seinem Werke fast ein Leben opfert. Fünf bis zehn Jahre hat er oft an einem Bilde oder einem Teppiche zu arbeiten und es kann kaum Wunder nehmen, wenn der Meter 3000 bis 4000 Francs kostet, wovon der größte Theil auf den Arbeitslohn entfällt und der Werth des verwendeten Materials kaum 20 Percent beträgt. Beträgt doch die Lehrzeit für einen geschickten Gobelinarbeiter zehn, fünfzehn und auch mehr Jahre. Die Färberei des Staatsetablissemens gilt für die erste der ganzen Welt

und ihre Farben zeichnen sich durch Dauerhaftigkeit und Glanz vor allen anderen aus. Jede Farbencombination besteht aus zwanzig verschiedenen Schattirungen, die nur ein sehr geübtes Auge erkennt und hat man heute 14.420 Nuancen classificirt und nummerirt.

Auch das Weben der Sammtteppiche wird in Frankreich mit außerordentlicher Sorgfalt betrieben und zeichnen sich diese Artikel durch einen wunderbaren Flor und bei der Benutzung einer Kette aus Leinenzwirn durch besondere Festigkeit aus. Ebenso schön wie diese Teppiche, aber bedeutend billiger, sind die durch die Jacquard-Maschine erzeugten, bei denen die verschiedenen Farben in der Kette aufgeschweift oder auch durch die mit dem Muster bedruckte Kette geschaffen werden. Man hat dafür in neuester Zeit auch schon Dampfstühle gebaut, welche die Nadel selbstständig eintragen und den Flor aufschneiden. Aber die Maschine kann keine so breiten Teppiche und keine so großen Muster wie die Hand erzeugen. Es werden Stücke erzeugt, die dann zusammengenäht und mit einer Bordure umgeben werden, um so einen Salont Teppich zu bilden.

Wenn man die Ausstellung der Gobelinstoffe und der anderen französischen Teppiche beachtete, so sollte man kaum einen Fortschritt mehr für möglich halten. Und doch sah man bei den von der Staats-Gobelinmanufactur in der Kunsthalle ausgestellten Bildern gegen frühere Ausstellungen eine charakteristische Entwicklung. Sie ist zumeist bei der Behandlung der Fleischtöne bemerkbar. Aeltere Bilder haben die Töne in unkenntbaren Abstufungen neben einander liegen. Im Jahre 1867 zeigten die lebensgroßen Bilder von Napoleon und Eugenie die Farben, durch das abwechselnde Ineinandergreifen derselben durch einzelne Schüffe, gewissermaßen eine horizontale Schraffirung, welche die Töne noch inniger mit einander verschmolzen. Bei den in Wien ausgestellten Bildern besteht die ganze Carnation aus einer Schraffirung, welche, der Plastik der Formen angemessen, in complementären Farben eingewebt ist, und dadurch wahrhaft geheimnisvolle und tief gefärbte Töne erzeugt.

An die Arbeiten der Staatsmanufactur reihen sich die prachtvollen Gobelbilder der Firma Braquenié frères in Paris würdig an. Bedeutend war die Einführung Europas durch Jupiter, dann die kleineren Genrebildchen. Die Bilder von Hercules, Omphale u. s. w. bis auf Ulysses waren durch ihre ältere grelle Farbengebung weniger bedeutend, wie gleich schön auch die Technik derselben. Ueber die Sopha- und Sesselüberzüge derselben Firma, ebenso wie über die gleichen Ausstellungsgegenstände von Salandrouze de Lamornaix können wir nichts mehr sagen, als daß Correctheit der Zeichnung, Farbenfrische, aber keineswegs entsprechende Wahl der Motive sie auszeichnete. Dagegen waren die Savonnerieteppeiche in Renaissancestil, wie Salandrouze frères, Aubusson, die Velourteppiche von Flaffières frères aus Nimes sie ausstellten, sehr beachtenswerth, obgleich die Renaissancemuster etwas veraltet und die schwebenden Engel und Blumenfestons von Flaffières frères mehr hoch hinauf an die Wand, als auf den Boden passten. Die Velourteppiche im Stücke waren sehr geschmackvoll im Muster, in den Farben ruhig, aber nicht glatt und unegal in den Kanten. Uebrigens werden diese Art Teppiche nur in Frankreich verbraucht und wenig exportirt.

Was die Möbelstoffe Frankreichs anbelangt, so zeichnet die mittelst Jacquard gewebten Gobelins ebenso wie die brochirten Möbelstoffe ein vorzügliches Garn und schöne Farben aus. Schöne Wolldamaste, bei welchen die richtige Wahl des Materiales, Kühnheit der Zeichnung und schöne Farbe Alles entscheidet, hatten Tiberghien frères ausgestellt, die besondere Aufmerksamkeit erregten und vollständig bewiesen, wie Frankreich in allen Branchen dieser Manufactur Aufmerksamkeit verdient und Bedeutung hat.

Deutschland. Das Land des Fleißes, der Intelligenz und Sparsamkeit, nicht unterstützt wie England und Frankreich durch eine ruhige, allmähliche Ent-

wicklung, durch einen Jahrhunderte alten sorgfältigen Schutz, durch reiches und übermächtiges Capital, durch coloniale Besitzungen und sichere Handelsverbindungen, Deutschland mußte in seiner Schafwoll-Industrie sich von vornherein den Massenartikeln zuwenden, und konnte nicht für die wechselnde Mode arbeiten, für deren Artikel ihm der große Markt fehlt. Durch verhältnißmäßig billigere Löhne, durch gute Arbeitskräfte, sichere, dauernde und gute Staatseinrichtungen vermochte Deutschland seine Massenartikel bei gediegener Qualität im Inlande vollkommen und theilweise auch nach außen abzusetzen.

Der Mangel der Modewaaren ist keineswegs ein Zeichen geringen oder wenig schöpferischen Geschmacks. Deutschland leistet nicht nur allenthalben Genügendes, es schafft in Vielem sogar Vorzügliches, aber es behauptet die Erkenntnis, daß seine Großindustrie in einfachen Massenartikeln einen besseren Boden habe als die Modeartikel, für welche im eigenen Lande der nöthige Luxusbedarf fehlt und auch der Nutzen, den die Fabrication bringen kann, doch immer nur ein einseitiger ist.

Die Ausstellung des ganzen deutschen Reiches war ein Bild des Charakters des deutschen Volkes, und die einzelnen Objecte, wie oft auch manches Mal der Gesamteindruck beeinträchtigt war, zeigten allenthalben die Tüchtigkeit, Intelligenz und selbst, wo nur die Geschmacksrichtung maßgebend war, einen bedeutenden Fortschritt. Nur die Hautes Nouveautés, die auch zum großen Theile ausgestellt wurden, boten wenig Besonderes. Allenthalben von der Spinnerei angefangen bis zur Färberei und Weberei trat aber, insbesondere bei den Schafwoll-Waaren, eine ausgedehnte und tüchtige Fabrication hervor, die Genres producirt, welche nicht nur für den Consum in Deutschland, sondern auch für den Export nach allen Zonen einen kräftigen Handel erhalten. Eine Höhe hat demnach Deutschland erreicht, welche in vielen Branchen die englische Concurrenz, bekanntlich in Schafwoll-Artikeln die gefährlichste, bereits überwunden hat.

Wenn wir jedoch besonders die Ausstellung und die einzelnen Aussteller hervorheben wollen, so müssen wir zugleich erwähnen, daß die großen Handelsfirmen von Glauchau und Merane, welche sowohl in Massenartikeln, als in Hautes Nouveautés Ausgezeichnetes leisten, ebenso wenig ausgestellt haben, als in Betreff der Tuche und Tuchstoffe die hervorragendsten Erzeuger von Exportwaare.

Einer der wichtigsten Artikel der deutschen Wollweberei, der seit den letzten zehn Jahren eine ungemein große Ausdehnung errungen hat und den wir daher zuerst auch erwähnen wollen, ist der sogenannte Zanellastoff, ein Futterstoff, der statt des ungleich kostspieligeren Seidenstoffes verwendet wird, auch Satins, italian cloth, Lasting genannt wird. Unterstützt durch die in Deutschland mehr entwickelte Kammgarn-Fabrication, wird dieser Stoff zumeist mit vorzüglicher Schwärze und schönem Glanze, da ihn die von der Fabrication getrennten Färbereien und Appreturanstalten bestens unterstützen, in Elberfeld und Umgebung auf mehreren tausend mechanischen Webstühlen erzeugt. Bereits hat diese Elberfelder Fabrication auch in Oesterreich Filialen errichtet, bei denen nach dem „Appreturverfahren“ die hier auf mechanischen Webstühlen gearbeiteten Zanellastoffe zur Färberei und Appretur nach Elberfeld und dann als fertige Waare zollfrei wieder nach Oesterreich zurückgehen. Die zur Ausstellung gefandten Fabricate Elberfelds und Umgebung lassen, sowohl was Zanella als ähnliche Stoffe betrifft, in der That nichts zu wünschen übrig. Die hervorragendsten Aussteller fanden sich in der Collectivausstellung der vereinigten Industriellen für Zanella- und Confectionsstoffe — wir nennen hier nur Bonddinghaus W. M. & Comp., Jung & Simon t. Schäfer & Comp., dann Wolf R. & Comp. — dann in der Collectivausstellung der Barmer Zanella- und Lastingindustrie vereinigt. Unter den letzteren nahmen Brüninghaus H. Söhne, Otto Bude, welcher mit dreißig Dampfmaschinen von 300 Pferdekraften arbeitet, einen ersten Platz ein.

Neben dieser für den Export Deutschlands ungemein wichtigen Fabrication ist es die Strumpfwirkerei, welche sowohl in Massenartikeln als in feineren Damen-

confections sehr Bedeutendes leistet und vorzüglich ausgestellt hatte, was wir hier bloß erwähnen wollen, für die weitere Ausführung auf den Bericht über Strumpfwirkerei von Ludwig Glogau verweisend. Es ist gar kein Zweifel, daß die ersten den englischen Fabricaten, die anderen den besten französischen Confectionsartikeln vollkommen ebenbürtig sind.

Nicht minder sind von Wichtigkeit die deutschen Thibets, Cachemire, Merinos, Ripse, Plüfche, Druckwaaren, Krimmerstoffe u. f. w., bei welchen, sowohl was die glatte als desfinirte Waare anbelangt, der gute Stoff, schöne Farben, die für den größeren Verkehr passenden gefälligen Dessins und dabei eine große Billigkeit merklich hervortritt. Wir nennen unter den hervorragenden Ausstellern F. G. Lehmann in Börigen bei Rosswien in Sachsen, ein seit dem Anfange des Jahrhunderts bestehendes Geschäft, das einen Jahresumsatz von einer halben Million Thalern hat, mehr als 600 Arbeiter beschäftigt und mit 120 Dampf- und Wasser-Pferdekraften arbeitet. Erwähnenswerth ist L. Dahlheims & Comp. in Berlin und die einzelnen Firmen aus dem industriellen Gera und Greitz.

Was die Hautes nouveautés, Damaste, feinen Möbel- und Vorhangstoffe, Phantasia-Kleiderstoffe u. f. w. anbelangt, so waren die deutschen Fabricate in der Ausführung gegen Frankreich nur selten zurückgeblieben. Aber es fehlt an Selbstständigkeit in Muster und Zeichnung und allenthalben merkt man die Anlehnung an Frankreich, das man doch nicht erreicht und in gar keinem Artikel übertrifft. Gleichfalls können wir die Tuch- und Tuchstoff-Manufactur, wenigstens wie sie sich auf der Ausstellung zeigte, keineswegs besonders entwickelt finden. Es ist freilich wahr, daß auch hier die großen Fabrikanten von Exportwaare auf der Ausstellung fehlten. Zumeist die Männerstoffe, dann desfinirte Waare, auch Flanelle stehen bedeutend, was Geschmack und Ausführung anbelangt, hinter der Briinner Manufaktur zurück. Dagegen ist die glatte Waare, sowohl Commerce als Militärtuch, ebenso wie Orientaltuch auf eine ganz hohe Stufe gebracht. Die geringe Entwicklung der erstgenannten Stoffe scheint an den Handelsverhältnissen derselben zu liegen. Deutschland arbeitet seine desfinirten Kamm- und Streichgarn-Waaren nur für den einheimischen Bedarf, der ein gleichbleibendes, einfaches und solides Genre jedem Wechsel vorzieht. Trotz dieses Charakters der deutschen Fabrication lieferte Deutschland das größte Contingent von Ausstellern von Tuchstoffen. Zumeist in Collectivausstellungen verbunden, machte übrigens die deutsche Ausstellung auch nach dieser Richtung hin einen ganz bedeutenden Eindruck. Unter den Einzelausstellern ragte unftreitig G. Schöller & Söhne in Düren mit feinen Tuchen, Tüffeln und Hosenstoffen hervor.

Am Schluffe gedenken wir wieder der Teppiche, Decken und gobelinartigen Stoffe. Was Deutschland davon ausstellte, war durchwegs sehr solide Waare, weniger schön als gediegen und zugleich billig. Den passenden Dessins nach, den guten Farben und der exacten Ausführung nähert sich Deutschland hier vollständig England und dem englischen Geschmacke. Die Industrie ist kaum vierzig Jahre alt und erzeugt heute große Salont Teppiche mit zumeist orientalischen Mustern, dann Velour- und Brüsseler Teppiche und Teppiche mit gedruckter Kette, wovon bei Weitem die Mehrzahl sich durch schöne Muster auszeichnet. Am hervorragendsten hatte die Gevers Schmitt'sche Teppichfabrik in Schmiedeberg, dann Leopold Schöller & Söhne in Düren ausgestellt. Zumeist ragten die großen Smyrnaer Teppiche der erstgenannten weit bekannten Firma hervor. Auch der große Knüpft Teppich, den Schuetz & Juell aus Wurzen ausgestellt hatten, war höchst bemerkenswerth durch seine schöne Zeichnung im Renaissancestil und die vortreffliche Wahl der Farben. Auch die auf mechanischen und Handstühlen erzeugten Brüsseler und Velourteppiche, welche von einer großen Reihe von Ausstellern zur Ansicht vorgelegt waren, zeigten nicht nur die große Entwicklung dieser Industrie in Deutschland, sondern auch die vorzügliche und tüchtige Arbeit.

Oesterreich. Nach dem ganzen Charakter der Schafwoll-Industrie Oesterreichs hält es, man könnte sagen die Mitte zwischen französischem Luxus und Geschmack und deutscher Einfachheit. Es besitzt genügende Intelligenz der Unternehmer und des Arbeiterstandes. Thatkraft und Geschmacksrichtung stellen die Erscheinung der Industrie hoch genug, um dieselbe der deutschen und französischen vollkommen gleich zu machen. Missverhältnisse im Betrieb aber, vor Allem mangelnde Durchbildung einer gesunden Arbeitstheilung erzeugen, und da die Verhältnisse nur langsam und mit Opfern geändert werden können, erhalten ein bedenkliches Schwanken der Unternehmung von einem Ziele zum anderen. Der Absatz der Massenartikel ist der österreichischen Schafwoll-Fabrication grosentheils verschlossen, weil durch die Missverhältnisse der Production die Concurrenzfähigkeit auf dem fremden Markte erschwert ist. Für Modewaaren, wie ausgezeichnet die Artikel auch sind, fehlt der sichere Markt und so muſs die österreichische Schafwoll-Industrie, dauernd zwischen der einen und anderen Richtung der Fabrication lavirend, nur langsam vorwärts zu kommen trachten. So erzeugt Oesterreich grosentheils nur für den eigenen Bedarf und kann nur mit einzelnen Artikeln und da nur von Zeit zu Zeit im Exporte kräftig auftreten.

Auf der Ausstellung waren die österreichischen Schafwoll-Waaren in der ausgiebigsten Weise und so vortrefflich vertreten, daſs sie unbedingt mit den ersten Industriestaaten gleichen Rang hielten, die Brüner Industrie fogar weit das Gleiche aller anderen Staaten überragte. Wir wollen darauf kein besonderes Gewicht legen, da eben die Ausstellung auf heimischem Boden das natürliche Bestreben erzeugte und auch leicht erfüllen lieſs, jeden Zweig der österreichischen Industrie vollkommen und glänzend zu vertreten.

Unter Allen ragte die Brüner Fabrication, die Erzeugung von Tuchstoffen, Flanellen, Egalisirungstuchen, bedeutend hervor. Kein Land übertrifft, was Farbe und Ausführung anbelangt, diese Stoffe. Nur die ungünstigen Erzeugungsverhältnisse, deren wir schon oben gedachten, hindern diesen Zweig, die Herrschaft auf dem Weltmarkte zu erringen. Wir erinnern hier nur an die Firma Carl und Theodor von Offermann in Brünn, eine Firma, die 600 Arbeiter und Arbeiterinnen, 4 Dampfmaschinen mit beiläufig 140 Pferdekräften beschäftigt und auf der Ausstellung reichlich mit Tuchstoffen aller Qualität hervorragte. Gleich bedeutend war die alte Firma Gebrüder Schöllner vertreten.

Wie in Mähren, ist die Tuchindustrie auch in Böhmen und Schlesien seit Jahrhunderten heimisch, und hat auf der Ausstellung ihren traditionellen, ehrenvollen Ruf vollkommen gerechtfertigt. So hatte die Reichenberger Tuchmacher-Genossenschaft Stoffe von ausgezeichneter Qualität ausgestellt, unter denen vor Allen die Egalisirungstuche durch ihre schönen Farben sehr bemerkenswerth waren. Bielitz-Biala, durch eine reiche Collectivausstellung mit 112 Theilnehmern vertreten, hatte dunkle Tuchwaare, wie sie Europa consumirt, dann lichte für den Export nach dem Oriente bestimmte Waare in sehr schöner Weise zur Ausstellung gebracht. Besonders ausgezeichnet und durch ihre billigen Preise bemerkenswerth waren die schweren Winterstoffe, die unter den Namen Palmerston, Biber, Mandarin bekannt sind. Odrau in Schlesien, durch die Collectivausstellung der Tuchindustrie vertreten, war durch seine billigen Tüffel und Velours bemerkenswerth, ebenso wie Wagstadt bei Stauding in Schlesien durch schöne Tuche und eine reiche Collection von Umhängtüchern in allen Gröſsen und Farben. Die Collectivausstellung zählte acht Theilnehmer. Zahlreich waren Schafwoll-Gilets vertreten und erwähnen wir nur Josef Riedl aus Wien und Westhauser, welch' letztere Firma schon in Paris und London für ihre Giletstoffe von Schafwolle, Baumwolle und Seidenplüsch prämiirt worden ist.

Ohne Ueberhebung konnte Oesterreich stolz auf die Leistungen dieses Industriezweiges hinblicken, und es ist gar kein Zweifel, daſs derselbe auf jedem Markte concurrenzfähig ist, sobald nur die ungünstigen Productionsverhältnisse sich ändern.

Die zahlreichen Ripse, Damaste, Thibets, Cachemire, gestickte Tücher, Merinos, billigen Streichgarn-Umhängtücher zeigten eine große Vollkommenheit und waren dem Besten der anderen Staaten gleichzustellen. Eine Specialität, welche durch den inländischen Consum großgezogen wurde und in gewaltigen Dimensionen von Wien und Böhmen erzeugt wird, ist die auch auf der Ausstellung durch große Massen vertreten gewesene Druckwaare auf Cachemir und Delaine. In Dessin und Farbensausführung ist dieser Artikel zur höchsten Vollkommenheit gelangt, und wird die feinere Waare, sowohl im Stoffe als im Druck unterschieden von der großen Masse dieses Genres, auch in ganz ansehnlicher Weise exportirt. In Oesterreich bedarf fast jede Provinz eines besonderen Artikels und das ist es wohl, was die rege Thätigkeit auf diesem Gebiete so kräftig erhält. Mit den hieher gehörigen Hautes Nouveautés steht Oesterreich unbedingt, was Muster, Farbe und Ausführung anbelangt, den französischen gleich. Der große Industriekreis von Aich, Außig und Reichenberg vertrat dieses Gebiet ebenso geschmackvoll mit feinen Artikeln als mit Massenfabricaten. Wir können hier kaum alle Aussteller aufzählen und es genüge die reiche und glänzende Ausstellung von Johann Liebieg & Comp. zu erwähnen und der gleich geschmackvoll arrangirten Ausstellung von J. Philipp Schmidt & Söhne zu gedenken. Die erstgenannte Firma, eine Weltfirma ersten Ranges, beschäftigt heute in ihren verschiedenen Etablissements in Reichenberg, Dörfel bei Reichenberg, Bunzendorf bei Friedland in Böhmen, 2500 Arbeiter und arbeitet mit 130 Dampf- und Wasser-Pferdekräften. Gedruckte Thibettücher, gedruckte Tischdecken und die Imitation der Gobelins sind durch diese Firma neu eingeführt worden.

Auch der Wiener Modewaaren-Industrie müssen wir hier gedenken, da, wenn auch die Fabrication der Kleiderstoffe sich heute ganz nach Böhmen gezogen hat, die Fabrication von Schafwoll-Tüchern doch eine noch ganz bedeutende ist, und die Firmen Kufner, Oberländer, Reymann auch ganz Vortreffliches zur Ausstellung brachten. Doch, soll die Wiener Industrie wieder kräftig aufblühen, müssen sich die Erzeugnisse vom Berliner und englischen Geschmacke emancipiren. Auch muß der mangelhaften Appretur bedeutend nachgeholfen werden, und hier wäre es ganz am Platze, England und Deutschland bestens nachzuahmen.

Wir kommen zur Ausstellung der Decken, Teppiche und Möbelstoffe, ein Gebiet, in welchem Oesterreich von der Pferddecke an bis zum feinsten Salonteppeich Großartiges leistet und für das In- und Ausland gleich bedeutend arbeitet. Was insbesondere die Teppichfabrication anbelangt, so ist in Ellenteppichen ebenso wie in Salonwaare, in Smyrna-Imitation wie in der bunten Chenillewaare nach Gedeihenheit der Stoffe und der Ausführung, nach Farbe und Muster Oesterreich höher stehend als Deutschland und selbst Frankreich. Wir erwähnen, um nur Beispiele aus der Menge der Aussteller herauszuheben, Josef Dierzer aus Kleinmünchen bei Linz, wengleich bei den ausgestellten Teppichen eine bessere Wahl und Zusammenstellung der Farben zu wünschen wäre, und die vorherrschend grellen Farben vermieden werden sollten. Die Arbeit aber war durchwegs vortrefflich und ragte unter Allen insbesondere ein von dieser Firma erzeugter und in Gruppe XXIII ausgestellter Altarteppich hervor. Die Einführung der Savonerie-Teppichfabrication dankt Oesterreich dieser Firma. Weiter gedenken wir der Möbelstoff- und Teppichfabrik von Johann Backhausen in Wien. Die gobelinartigen Tischdecken und Möbelstoffe, ebenso die gestreiften Venitiennes zeigten, welcher erfolgreichen Einfluß technische Bildung und Farbeninn auf die Fabrication von Luxusstoffen ausüben kann. Sehr erwähnenswerth ist auch Albert Wolff, Möbel- und Wagenstoff-Fabrikant in Wien, der insbesondere mit feinen vielfarbigen Gobelin-Möbelstoffen glänzend die österreichische Industrie repräsentirte, und besonders mit feinen Gobelins auf schwarzem Grunde, ein vortrefflicher Effect, die Aufmerksamkeit der Besucher der Ausstellung auf sich zog.

In der Rotunde hatte W. Löwenfeld, Prag, in einem eigenen Pavillon gestickte Roben und Baschliks, gestickte Borduren zum Befatze von Roben,

gestickte Tisch- und Bettdecken, insbesondere Decken mit Seide und Goldstickerei nach orientalischem Muster ausgestellt. Die verdienstvolle Firma beschäftigt heute innerhalb und ausserhalb des Hauses durchschnittlich 1000 bis 1200 Personen, und bietet dem in feiner Arbeit sehr beengten Erzgebirge eine ergiebige Einkommensquelle. Die billigen und buntgestickten Tücher gehen nach Russland, Spanien und Italien, feine Waare selbst nach Frankreich und der Schweiz. Im Jahre 1871 exportirte die rührige Firma 490.800 Tücher aller Grösse, 6.970 Stücke für Confection, 92.391 Ellen gestickter Kleiderstoffe. Wie das Erzgebirge dem Chef des Hauses als Mitglied des Comités zur Beförderung der Arbeit im Erz- und Riesengebirge viel zu danken hat, so dankt es auch demselben die Einführung der Stickerei, die heute, wie die Ausstellung klar zeigte, in einer Weise entwickelt worden ist, dass das Fabricat mit jenem von Wien und Paris vollständig concurriren kann.

Das Beste der Teppichindustrie haben wir uns zuletzt aufgehoben. Wir meinen Ignaz Ginzkey, Teppich- und Deckenfabrikant in Maffersdorf bei Reichenberg in Böhmen, und Philipp Haas & Söhne in Wien.

Noch vor einem kurzen Menschenalter war Ginzkey ein kleiner Weber und zumeist beschäftigt mit der Erzeugung von Tuchmacher-Leisten für die Reichenberger Manufaktur. Heute beschäftigt der unternehmende Mann fast 1000 Arbeiter und drei Dampfmaschinen mit 120 Pferdekräften. Er arbeitet für alle Welt und exportirt nach allen Staaten und Welttheilen. Insbesondere Sophavorlagen, Velourteppiche und als Hauptartikel Reise- und Schlafdecken, die, was Güte des Materials, Schönheit und Kräftigkeit der Muster und Farben anbelangt, ganz unerreicht auf der Ausstellung waren. Auch zeichnet diesen vortrefflichen Weltartikel ein äusserst mässiger Preis aus. Neben diesen einfacheren Artikeln hatte die Firma einen grossen und sehr schön ausgeführten Knüppteppich ausgestellt, der gleichfalls von der Leistungsfähigkeit derselben, dem schöpferischen Geiste und der Strebbarkeit des Unternehmers das beste Zeugnis gab.

Was sollen wir, wenn wir uns hier schon der Tüchtigkeit freuen, von Philipp Haas & Söhne sagen?

Nie hat eine Industrie eine derartige Vertretung gefunden, nie hat man mit einem einzigen Artikel in einem Ausstellungsraume so viel zu vereinigen und darzustellen gewusst, wie dies diesmal Philipp Haas & Söhne gethan haben. Eine grosse Gallerie, welche den Zugang vom Südportal zur Rotunde bildete, war von der Firma nicht nur begehrt, sondern auch glänzend ausgestattet worden. Rechts und links an den Wänden waren Schlaf- und Toilettezimmer, Speisefalons und Boudoirs eingerichtet, und mit feinem Geschmacke in Möbelstoffen, Vorhängen und Tapeten geschmückt. Die Mitte nahm ein riesiger Kasten ein voll von feinen, in Seide und Wolle ausgeführten prächtigen Möbelstoffen, davor lag ausgespannt eine in Gold und Silber auf Sammt reich aufgenähte und gestickte Decke. Die Höhe und den Abschluss der Ausstellung bildeten Teppiche aller Art und Grösse, aller Formen und Muster. Wir können bei diesem Reichthume eines einzigen Ausstellers die in Mühlhausen gedruckten Möbelcattune übergehen. Es ist gar kein Zweifel, dass die Pracht, die sich hier entfaltete, auch im Verkehre den entsprechenden Preis fordern wird, und dass, wie man kurz sagt, viele der ausgestellten Glanzstücke theuer sind, weil sie eben niemals billig sein können. Wir sahen aber auch selbst unter den Ausstellungsobjekten, die mit vollem Rechte aus dem Besten auserwählt waren, überaus preiswürdige und keineswegs theuere Teppiche, Möbel- und Vorhangstoffe. Im Uebrigen konnte man, da ja immer die Stadt, in der die Ausstellung abgehalten wird, mit Allen ihren grossen Etablissements einen Ausstellungsgegenstand bildet, in dem grossen Geschäftshause der Firma sehen, wie selbst um billige Preise, wenn auch nicht das Glänzendste und ewig Dauernde, so doch das immer Schöne von fachverständiger Hand erzeugt wird.

Allenthalben war auf der Ausstellung in den einzelnen Ausstellungsgegenständen der Firma Haas & Söhne der modernen Kunstrichtung Rechnung getragen.

Man sah das kleine ruhige Muster mit den sanften, immer zum Muster passenden und Ruhe gewährenden Farben. Mit Vorliebe kamen in den Ausstellungsobjecten die vom Museum für Kunst und Industrie so nachhaltig empfohlenen türkischen und persischen Muster vor. Die große Firma zeigte dadurch jedenfalls, daß sie ausgiebiges Verständniß hat, den feinstgebildeten Geschmack und die Forderungen der Kunst zu befriedigen. Aber es scheint, als ob die Kunst, wenigstens in Wien, nicht recht mehr begreift, was die Forderungen eines Geschäftes und die Deckung des täglichen Bedarfes erheischt. Wenigstens greift man, weit über das Ziel schießend, jeden Teppich an, der ein Blumenmuster, der üppige, scharfe Farben u. s. w. trägt. Die Firma Haas vermied daher mit großer Sorgfalt diese principkräftige Kritik und wir wären in der That erstaunt gewesen, das Geschäft der genannten Firma auf Grund der Smyrnaer Teppiche u. s. w. so groß und mächtig zu sehen, wenn wir nicht in dem großen Waarenhause der Stadt erkannt hätten, daß die Firma neben den Forderungen der reinen Kunst auch jene des täglichen Bedarfes der großen Menge, kurz des Geschäftes zu befriedigen verstehe. Wir erwähnen dies nur, weil wir einmal auch der anderen Seite des gewerblichen Lebens Anerkennung verschaffen möchten. Man geht in Wien mit Principien und Regeln schon so vorwärts, daß man Gewerbe und Industrie über Kurz oder Lang kopfscheu machen wird. Und damit können nur die schönen Bestrebungen, wie sie das Museum für Kunst und Industrie vertritt, gefährdet werden. Es ist nicht Alles gethan, wenn man mit Gewalt auf die Erziehung der Industrie hindrängt. Wir halten dieselbe für gar nicht so schwer. Schwieriger ist es, die Geschmacksrichtung der Käufer zu erziehen. Und da man dabei selten die ganze Welt im Auge haben kann — die muß das Jahrhundert erziehen — so mag man auch der geschäftlichen Speculation, der Unternehmung ihr Recht lassen. Die Firma Haas begreift dies wohl, und die große Ausdehnung ihres Geschäftes, das sich heute beinahe über ganz Europa verbreitet, gibt genügendes Zeugniß dafür.

Die übrigen Länder. Wir fassen in dem Folgenden die Leistungen der übrigen Staaten zusammen, und zwar zuerst der Staaten Europas, dann jener Asiens und Amerikas. Die wenigsten dieser Staaten waren in besonderer Weise vertreten und brachten entweder nur die eine oder die andere Richtung in etwas ausgiebiger Weise, oder das gesammte Gebiet der Schafwoll-Industrie nur ganz mangelhaft zur Darstellung.

Italien scheint erst in neuerer Zeit im größeren Umfange die Schafwoll-Industrie zu pflegen. Allenthalben trat bei den ausgestellten Gegenständen ein ganz bestimmter italienischer Geschmack hervor. Es scheint, daß für den Export noch wenig geleistet wird. Gelb und grün im Dessin waren allenthalben die scharf hervortretenden Lieblingsfarben. Am bedeutendsten waren Flanelle und farbige Decken vertreten, die zumeist bei Roffi, Vicenza, in ganz vortrefflicher Qualität zur Ausstellung kamen. Sbardolini Bonome aus Brescia hatte Satteldecken für Cavallerie, dann Bettdecken aus römischer Wolle, und einige Firmen aus Turin ganz vorzügliche Tücher und Männer-Modewaaren ausgestellt, die den Brünner Fabricaten ziemlich nahe kamen. Die Gesamtheit der Ausstellung zeigte, daß über Kurz oder Lang Italien vom französischen wie vom englischen Import sich emancipiren wird. Das Gleiche und auch den Kräften nach am hoffnungsvollsten gilt von Rußland.

Rußland bekundete einen ganz bedeutenden Fortschritt gegenüber der Pariser Weltausstellung. Damals war es nur mit wohl guten, aber durchwegs groben Wollstoffen vertreten. Auf der Wiener Weltausstellung erschien es mit den verschiedensten, in Qualität und Muster ganz ausgezeichneten Stoffen. Seine Tuche und Modewaaren für Männerkleider, wie sie einzelne Moskauer Firmen ausgestellt hatten, waren in Farbe und Geschmack, in Arbeit und Wahl des Rohstoffes ganz vortrefflich. Ebenso bedeutend waren Damaste, Cachemire, Nouveautés, gefärbt, bedruckt, mit Seide durchwebt wie die von Jokisch W. & Söhne, Gouvernement

Moskau, Holm & Comp., Gouvernement Lievland, von ganz vorzüglicher Beschaffenheit. Freilich sind die Preise ziemlich bedeutend, wie es bei dem hohen Schutzzoll für Wollwaaren gar nicht anders sein kann. Dennoch kann man nur lobend der russischen Ausstellung gedenken und sich des Fortschrittes freuen, der insbesondere auf dem Gebiete der Textilindustrie sehr bedeutend hervortrat.

Die Niederlande brachten sehr wenig Ausstellungsobjecte und war die Schafwoll-Industrie nur sehr schwach vertreten. Es scheint, als ob die Niederlande nur für den eigenen Consum und den der Colonien produciren. Im Uebrigen waren die ausgestellten Flanelle, Decken, dann Tüffel und Buksking, die Militärtuche und Halbtücher, wie sie die Collectivausstellung der Tilburg'schen Wollenindustrie darstellte, von ganz guter Qualität und Arbeit. Die meiste Aufmerksamkeit aber zogen in der niederländischen Ausstellung die Teppiche der königlichen Teppichfabrik zu Deventer auf sich. Sie bilden eine Specialität, bei der die Imitation der Smyrnaer Teppiche und einzelne Renaissancemuster besonders gepflegt werden. Die Qualität ist ganz vorzüglich und steht, was Ausführung und Farbe anbelangt, das Deventer Fabricat den besten englischen und österreichischen Smyrnaer Teppichen vollständig gleich. Ja, es ist möglich, daß die einzelnen Stücke in ihrer Qualität noch bedeutender sind, allein die Muster sind veraltet und überlebt.

Belgien, das in seiner Richtung viel mit der Industrie Deutschlands gemein hat, hat von jeher durch billige Massenproducte den Markt zu behaupten gesucht. Es ist möglich, daß es deshalb an der Ausstellung so wenig Interesse zeigte und mit der Pracht und dem Reichthume der Fabricate anderer Staaten nicht in Concurrenz treten wollte. Der ausgiebigste Factor der belgischen Schafwollindustrie wird von Tuch und Tuchstoffen, Flaneln und Decken repräsentirt.

Die höchste Solidität zu erreichen, die größte Einfachheit im Geschmacke dabei zur Geltung zu bringen, scheint das Ziel und die Richtung der Schafwollwaaren-Fabrication zu kennzeichnen. Die ausgestellten Tuche waren nach Arbeit, Wahl des Rohstoffes bis zur Appretur ganz vortreflich, und erregten die Fabricate von Verviers, insbesondere jene von Iwan Simonis, berechnete Aufmerksamkeit. Bemerkenswerth waren auch noch die Plüschdecken, weißen Bettdecken aus Angorahaaren und blauen Pferddecken für die belgische Armee von C. Begasse aus Lüttich. Man fand eine ähnliche Waare in keiner anderen Abtheilung der Ausstellung.

Spanien und Portugal waren nur durch vereinzelte Producte vertreten. Portugal hatte nur grobe Tuche und Mittelwaare ausgestellt, die der Art der Arbeit und insbesondere der mangelhaften Appretur nach mit unserem Geschmacke nicht vereinbar sind. Dagegen hatte Spanien Proben seiner Feintuchindustrie zur Ausstellung gefandt, welche durch ihre gute Walke, sanften Griff und schöne Farben, ebenso wie durch eine ausgezeichnete Appretur den besten Stoffen anderer Länder gleichkamen. Hervorragend war in dieser Art Hermanos aus Barcellona. Bemerkenswerth waren auch die Plaidstoffe, Damentücher in Weiß und Schwarz, dann in schottischer Farbenstellung, die, wie es schien, zumeist für den eigenthümlichen Landesbedarf erzeugt werden. Die Damenconfectionen wollen wir übergehen, da bei dem Import von Frankreich es sehr schwer war, unter den ausgestellten französischen Artikeln das heimische Fabricat zu erkennen.

Die Schweiz. So bedeutend dieses Land in Baumwoll-Garnen und Stoffen, in Seide und Leinenwaaren ist, so unbedeutend ist seine Fabrication von Schafwoll-Waaren. Auf der Ausstellung waren auch außer den Wirkwaaren nur einige wenige und keineswegs bedeutende Tuche von F. Zimmermann & Comp. in Thun und einige Flanelle und feine und ordinäre Trocken- und Nafsilze von Conrad Munzinger, Olten, Solothurn, zur Ausstellung gebracht. Das Bedeutendste, wie bereits erwähnt, gehörte der Wirkwaaren-Industrie an, und hier leistet die Schweiz vor Allem durch die Erzeugung von billigen Artikeln ganz Vortrefliches.

Schweden, Norwegen und Dänemark arbeiten heute noch, wie es scheint, nur für den heimischen Bedarf; auf der Ausstellung sah man aus der königl. dänischen Tuchfabrik zu Ufferod sehr starke Militärtücher, ordinär, aber von guter Qualität, und feine Officierstuche, bei denen ein reges Streben, das Beste zu leisten, unverkennbar war. Unter den schwedischen Ausstellern nahm Drag's Actiengesellschaft ebenso wie Ström's Actiengesellschaft für Wollzeuge zu Norrköping einen hochbedeutenden Rang ein und zeigte, dafs die Tuchfabrication sich bedeutend entwickelt hat und jedenfalls auf gefunder Grundlage ruht. Auch die norwegischen Tuche, wie sie Grorud zu Christiania ausgestellt hatte, scheinen nach der guten Qualität und Arbeit der Objecte, wenn auch nur den heimischen Bedarf befriedigend, ganz vorzüglich. Die Tuchstoffe, mit welchen die norwegischen nationalen Gruppen bekleidet waren, gaben ein recht anschauliches Bild von der Reichhaltigkeit der nationalen Hausweberei und zeigten wieder recht deutlich, welch' langen Weg die Maschine noch zu machen hat, ehe sie in Wahrheit die Welt beherrscht.

Griechenland und Rumänien hatten einzelne Schafwoll-Gewebe, die der Hausindustrie angehören, ausgestellt, welche den Uebergang zu den Geweben der Türkei, Persien und Indien bilden. Bei der Hausindustrie der zuerst genannten Staaten sind Männer und Frauen beschäftigt, und sie erzeugen die in Gobelinmanier gewebten Teppiche, welche durch ihre kräftige Farbenzusammenstellung und ihre eigenartigen Muster noch immer einen bestimmten Werth behaupten. Viel bedenklicher geht die originelle Arbeit der Hausindustrie in den orientalischen Ländern zurück.

Die Türkei hatte aufer einigen mit Seide oder Gold durchwirkten Stoffen, dann gestickten und tambourirten Artikeln, wie sie bei den nationalen Costümen verwendet werden, eine große Sammlung von Teppichen, die allein ins Auge fiel, ausgestellt. Es war dabei die Handarbeit der Hausindustrie wie die Maschinenarbeit einiger größerer Teppichfabriken vertreten. Abgesehen davon, dafs diese Teppiche im Muster sich allenthalben gleich bleiben, bekundeten dieselben durchaus nicht mehr die frühere gediegene Arbeit, die Solidität des Stoffes und der Farbe. Das Genre ist wohl daselbe geblieben, und noch immer kann man aus den kleinen zierlichen Mustern mancherlei für die continentale Teppichfabrication lernen, allein die Qualität ist allenthalben ernstlich zurückgegangen, und nachdem an Stelle der aus Pflanzenstoff bereiteten Farben, die durch ihre Schönheit und Haltbarkeit die orientalischen Teppiche auszeichneten, hier und dort Anilinfarben bemerkbar waren, kann man geradezu behaupten, dafs sie ihre charakteristischen Eigenschaften eingebüßt und an Werth bedeutend verloren haben. Die Imitationen, die heute Oesterreich liefert, sind unfreitig besser als die meisten Originale. Ganz das Gleiche gilt von Persien und Tunis, nur mit dem Unterschiede, dafs hier, da sich diese Länder weniger mit dem Export ihrer Gewebe beschäftigen als die Türkei, immerhin noch mehr Originalität in der Arbeit und in den Mustern hervortritt. Auch die Farben sind hier noch echt und geben den persischen Teppichen insbesondere jene Pracht und Gediegenheit, welche einst allen orientalischen Teppichwaaren innewohnte.

Britisch-Indien hatte verschiedene Schafwoll-Waaren und mit Seide durchwirkte Artikel zur Ausstellung geschickt, die gleichfalls mit der Hausindustrie zusammenhängen und mit dem Costüme der Eingeborenen, insbesondere der Frauen. Wenn auch nicht so glänzend vertreten wie auf der Londoner und Pariser Ausstellung, bildeten doch wieder die indischen Shawlwaaren den Glanzpunkt. Sie werden an anderer Stelle ihre Würdigung finden.

Die amerikanische Schafwoll-Weberei war nur durch wenige Firmen und Artikel vertreten. Aber wenn dieselben nicht Schaustücke und in Wahrheit Muster der Industrie überhaupt waren, so dürfte es wohl kaum mehr lange währen, dafs die amerikanische Industrie auch auf diesem Gebiete geeignet sein wird, die englische Concurrrenz zurückzudrängen. Die von Biglow in Clinton

ausgestellten Velourteppiche entsprachen nach ihrer geschmackvollen Zeichnung und Farbenvertheilung den strengsten Anforderungen der modernen kunstindustriellen Richtung und Technik. Das Gleiche gilt von den durch die Firma Pomeroy & Plummer, New-York ausgestellten Rock- und Hofenstoffen, die sich insbesondere durch die Güte des Gewebes und ihre schönen Modefarben auszeichneten.

Wir können danach, indem wir unser Referat schliessen, nur hervorheben, dass, wenn auch eine besondere Entwicklung der Schafwoll-Industrie in den letzten Jahren nicht zu verzeichnen ist, diejenigen Länder, welche von jeher den ersten Rang unter den Schafwoll-Waaren erzeugenden Staaten einnahmen, diesen Rang noch immer behaupten; die jüngeren Industriegebiete aber mit Fleiss und glücklicher Anstrengung den grossen Beispielen Englands, Frankreichs und Belgiens nachzueifern sich bemühen.

S H A W L S.

Bericht von

EMANUEL THIEBEN,

Shawlfabrikant, Mitglied der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer.

Wenn die Erforschung der Ursachen des industriellen Gedeihens einmal ein allen Gewerbekreisen geläufiges Thema sein wird, so wäre als stets mitlaufendes Beispiel zu den Theoremen „die Shawlfabrication“ vor Allem naheliegend, sowohl in Bezug auf die Gelegenheit der Beurtheilung ihres inneren Werthes, ihres technischen und technisch-artifischen Gehaltes, als auch ihrer rein mercantilen Schicksale seit nahezu 70 Jahren, des Verhältnisses der Nachfrage zum Preise und zur Grösse der Fabrication.

Unter den textilen Gewerben ist das der Shawlherzeugung ziemlich in sich abgeschlossen. Ihre differenten Ansprüche an den mechanischen Factor, ihre zuweilen subtilen und eigenartigen Bedürfnisse in Bezug auf das Materiale in stofflicher Beschaffenheit und Färbung; die geforderten und vermehrten Anforderungen an die Geschicklichkeit des Arbeiters, stellen die Shawlherzeugung an die Spitze der Entwicklung des textilen Faches und reihen ihre Erzeugnisse zu den artistisch und technisch ausgebildetsten und vollendetsten.

Das Erzeugniss an sich ist kein Kind unseres raffinirteren Occidents, es ist der natürlichen Anlage, der schwärmenden Poesie eines einfachen Hirtenvolkes entsprossen und hat in unserer anspruchsvollen Gegenwart, vielleicht gerade seiner Ursprünglichkeit, seines allem Conventionalen ausweichenden Gepräges halber, einer Beliebtheit sich zu erfreuen, die, mit einigem Schwanken zwar, im Ganzen jedoch über die ephemere Bedeutung sonstiger Modeartikel weit hinausgeht.

Seit dem Beginne des Jahrhunderts (und wohl seit etwas längerer Zeit in England) ist der indische Shawl und seine Copie ein Gegenstand des Wunsches des reicheren Damenpublicums geworden und hat sich in den Kreisen feineren Geschmacks in Gunst erhalten. Sein grösseres und allgemeineres Bürgerrecht im Volke hat er im Verlaufe der Zeit dadurch erhalten, dass er als Mittelforte in die niederen Kreise gedrungen und dort sich, dem wandelnden Modegeschmacke etwas mehr entrückt, einer ziemlich anhaltenden Beliebtheit erfreut.

Die Art des unaufdringlichen Stiles, die Brauchbarkeit der Webe lässt mit Sicherheit annehmen, dass das Ende des Begehres noch weitaus nicht einzutreten droht, ja dass im Gegentheile mit der Zunahme der Cultur in den verschiedenen

Ländern, bei nur einigermaßen geschäftlicher Rührigkeit und Routine, selbst für die feineren Sorten ein überraschend zunehmender Absatz zu erwarten ist.

Nicht allein, was die rein technische und künstlerische Frage betrifft, auch im rein geschäftlichen Vorgange bieten uns vor Allem die Phasen, in welche die Shawlfabrication in Wien getreten ist, eine beherzigenswerthe Lehre und dies umso mehr, als wir bei einiger ruhiger unparteiischer Beurtheilung gestehen müssen, daß die ungünstige Stellung, in welcher in dem Zeitraume ihres Bestehens das Fach sich befunden hat und eigentlich sich noch befindet, weniger einem unabwendbaren Fatum, — wie in den Schicksalsdramen — als der Unpraxis, der Spießbürgerlichkeit, dem technischen Conservatismus, dem hartnäckigen Beharren in geschäftlicher Uneinigkeit zuzuschreiben ist. Die minder günstigen Resultate eines solchen geschäftlichen Calculs dürften nunmehr auch diejenigen zur Einkehr in sich selbst veranlassen, welche in superkluger Voreingenommenheit alle bewährten Lehren der Volkswirtschaft bisher eigenfinnig negirten. Gibt es doch noch heute mehr als zu viel Firmen in der deutschen und österreichischen Branche, welche in technischer, vorzüglich aber in künstlerischer Beziehung eher mit ihren gefährlichsten Rivalen schreiten, als sich dazu zu verstehen, mit ihren „natürlichen“ Genossen die Wege einer concurrirenden Intelligenz zu wandeln und dieser einzig tüchtigen Idee einige Opfer zu bringen.

Ueber die Geschichte der indischen Shawlfabrication haben zahlreiche Autoren dickleibige Werke geschrieben. Sie liegt uns auch, was das Thatsächliche betrifft, zu ferne, um hier für uns einen wesentlichen Nutzen zu haben. Es ist bekannt genug, daß es unmöglich ist, bei unseren Arbeitslöhnen und bei einer derlei Fabricationsart überhaupt mit den Arbeiten des Cachemirthales, von Lahore und Umritsir etc. zu concurriren. Andererseits müssen wir uns auch die Frage stellen, wie es in dieser Art Weberei möglich wäre, auch unserem bescheidenen Markte zu genügen, ohne Legionen von Arbeitern anzustellen. Wichtig für uns ist nur die Thatsache, daß die Shawlweberei in Indien und unsere im Occident nur das Aeußerliche gemein haben, bezüglich der Verfertigung himmelweit verschieden sind. Das tiefe und eingehende Studium dieses das Gemüthsleben des Indiers charakterisirenden Schnuckes haben in richtiger Benützung unserer Sympathien für derartige Dessins und kluger Variirung derselben ohne Frage die Franzosen als einen Vortheil für sich, der für ihre heutigen günstigeren Verhältnisse als nicht das geringste Argument anzuschlagen ist. Wenn wir gerecht sein wollen und einen Blick auf die Geschichte der Shawlfabrication in Oesterreich werfen, so müssen wir es gestehen, daß wir dem so wichtigen künstlerischen Factor nie die nöthige Wichtigkeit beigemessen, Talente in dieser Richtung nie gesucht oder gepflegt haben; daß das Studium der Poesie, der Vorbilder nie eine Disciplin des Faches gewesen ist; daß wir aber in allen intellektuellen Fragen die Franzosen an der Spitze marschiren ließen und uns dann fattsam wunderten, wenn wir „trotz schwieliger Hand“ nie zur maßgebenden Potenz gelangten — ja im Gegentheile als überall hinterher kriechend — an geschäftlicher Achtung verloren und selbst in günstigerer Stellung in Bezug auf die Preisverhältnisse einschrumpften.

Wir, die wir die Verhältnisse des eigenen Faches näher vor den Augen haben, können uns hierüber ein klares Urtheil bilden und dieses auch mit dem Freimuth ausprechen, den uns ein patriotisches Interesse gestattet; anders ist dieses bei unseren Nachbarn jenseits der Vogesen; bei ihnen tritt einerseits in ihren Urtheilen eine sonderbare Unkenntnis und eine Parteilichkeit zu Tage, die sich etwas ansieht, als hielte man unsere Kräfte in diesem Fache für sehr bedenklich und gefährlich, daß es sich schon der Mühe lohnte, sich mit uns näher zu beschäftigen und uns, wo es nur angeht, auf die Finger zu sehen. Man hat dort mehr Furcht vor unseren Fähigkeiten, als wir uns selbst zugestehen; das ist deutlich zwischen den Zeilen zu lesen.

Schon in dem Berichte der Ausstellung 1854 sagt M. Gaußen:

„Die österreichische Ausstellung bietet uns eine große Auswahl von verschiedenen Shawlorten und dieselbe verdient ein besonderes Studium, weil diese Erzeugnisse uns mehr und mehr vom amerikanischen Markt verdrängen. Es ist wahr, ihre Shawls sind nicht so vollendet als die unfrigen, und zeigen im Ganzen eine „beinahe knechtische“ Nachahmung; aber ihre Preise sind von einer außerordentlichen Billigkeit. Einzelne Erzeugnisse, welche in London ausgestellt waren, könnten allerdings einen Vergleich mit unseren ordinären Shawls aushalten; aber es ist leicht zu erkennen, daß die Karten, welche, um sie zu fertigen, gedient haben, den Ateliers unserer besseren Zeichner entstammen. Wir haben zuletzt den vollständigsten Beweis davon gehabt; auch bedarf es keines besonderen Studiums, daß man in Bezug auf den Preis eine Differenz von 25 bis 30 Percent, welche zwischen ihren und unseren Erzeugnissen besteht, annehmen kann.“

Derfelbe Autor schreibt in seinem Berichte über die Ausstellung 1862, also wenige Jahre später:

„Noch vor kurzer Zeit machten uns die österreichischen Shawlfabrikanten mit großem Erfolge den amerikanischen Markt streitig. Sie erzeugten ihre manchmal knechtisch den unseren nachgeahmten Waaren zu einem Preise, daß es uns fozufagen unmöglich schien, mit ihnen in Concurrenz zu treten. Heute ist die Sachlage eine veränderte und wir können schon mehrere große Pariser Häuser vorzüglich anführen, welche Longshwals zum Preise von 80 und 85 Francs ausstellten, die zum mindesten ebenso fein waren, als die der Wiener derselben Preises. Im Uebrigen scheint uns, daß die österreichische Fabrication viel von der gegenwärtigen Sachlage zu leiden hat und unsere Concurrenten ertragen auch nicht so leicht die amerikanische Krise. Die österreichische Ausstellung leidet offenbar unter den Nachwirkungen dieser Situation. Man merkt sehr wohl in der Durchsicht der ausgestellten Shawls aus Oesterreich, daß die Fabrikanten dieser Nation es nicht wagten (osé), mit ebenso großer Energie aufzutreten wie 1855. Man bemerkt jedoch einige vorzüglich gearbeitete Stücke, welche aber immer von der Einwirkung unseres Genres und unseres Colorits Zeugnis geben.“

In dem Berichte der Ausstellung von 1867 von David Gerson wird dieselbe Ansicht, ohne näher einzugehen, paraphrasirt. Es heißt dort unter dem Titel *Châles d'Autriche*:

„Die Wiener Fabrication bietet uns eine interessante Ausstellung von brochirten Shawls, aber es ist augenscheinlich, daß sie die Concurrenz, welche wir ihr seit einiger Zeit auf den ausländischen Märkten und auf unserem eigenen Markte machen, empfindet. Es sind nichtsdestoweniger in Wien einige bedeutende Firmen, welche mit sehr guten Preisbedingungen fabriciren und welche mit gutem Erfolge sehr billige Shawls von mittelfeiner Qualität auf den Markt bringen. Die bedeutendste Firma (?) hat eine sehr schöne Collection von Shawls ausgestellt, von welchen einige sehr reich ausgestattet sind und sehr vortheilhafte Preisanfätze besitzen. Nichtsdestoweniger müssen wir auch dieses Mal wie 1862 constatiren, daß die Wiener Fabrikanten die Art der Farbengebung und die Zeichnungen, welche von den Fabrikanten französischer Shawls angenommen wurden, auch benützen und unsere besten Künstler in Anspruch nehmen, wenn es sich darum handelt, etwas reicher ausgestattete Waare zu fertigen.“

Aus diesem, nebenher gesagt, doch etwas zu oberflächlich gehaltenen Urtheile zweier anerkannter Fachautoren ist zu erkennen, daß man sich bestrebt, der österreichischen Shawlfabrication ausnahmslos eine Parästennatur aufzuoctroyiren und trotz der Siegesfanfaren eine Art Unbequemlichkeit fühlt.

Was den französischen Einfluß betrifft, so wäre der nächst beste indische „Refugar“ im gleichen Rechte, der französischen Shawlfabrication eine „knechtische Nachahmung“ nachzuweisen; und nicht gering träre dieses Urtheil jene Hälfte des Zweiges, welche unter Anführung des Hauses F. Hébert fils, Lecog & Gruyer dem sogenannten strengen indischen Geschmacke Rechnung trägt; aber auch jene,

welche, wie A. Duché jeune und Brière & Comp., französische und indische Phantasie und Geschmack zu vereinigen streben, sind nicht so voll Originalität, um dem Urtheile des Anders zu entgehen. Dafs die Wiener Shawlfabrication sich in Fällen von der allgemeinen Richtung des Geschmackes in Frankreich leiten läfst, ist leider allerdings wahr; diese Einwirkung ist aber nicht so grofs, als es betont wird, und weit geringer als in Berlin, wofelbst sich dieselbe auf Stuhlconstruktionen, Karten, Zeichnungen, ja bis zu den geringsten Fabricationsmitteln herunter erstreckt. Die Urtheile des „Fachmannes“ M. Gaußen über unseren amerikanischen Markt und dessen Verhältnisse seit 1854 sind doch zu oberflächlich und entbehren offenbar der Einsicht in unser Geschäft, dessen Richtung sowie der angestrebten Ziele, als dafs es sich verlohnte, hier näher darauf einzugehen. Ich werde diesen Punkt an anderer Stelle näher erörtern. Die Genesis der französischen Shawlweberei seit 1805, die Versuche, welche auf den mechanischen Einrichtungen nach Maugis, Falconne und Regnier mit geringem Erfolge gemacht wurden, bis der geniale Jacquard durch seine Erfindung der gesammten Webekunst zum Aufschwunge verhalf, sind zu bekannt und Maxime Gaußen hat darüber einen kurzen, aber interessanten Abrifs veröffentlicht. Abgesehen von einer kleinen Selbstverherrlichung sind darin die englischen Bestrebungen mitlaufend recht instructiv dargestellt und es verdient unser Interesse, dafs auch in Frankreich eines Zeichners, Eck, erwähnt wird, der sich bedeutende Verdienste um dies Fach erworben hat, und — „arm und verlassen gestorben ist“. — Wir in Wien haben derlei Märtyrer in Menge aufzuweisen.

Die Geschichte der Wiener Shawlfabrication ist meines Wissens nur bruchstückweise und in Werken veröffentlicht die heute nicht mehr zur Hand sind. Die besten Aufschlüsse darüber gibt J. G. Bartsch in Wien in seinem nur wenig bekannten Werke: „Die Vorrichtungskunst der Werkstühle etc., Wien 1832“ und neuerdings W. Boehm in einem seiner kritisirenden Artikel über die Shawlfabrication auf der Weltausstellung.* Es dürfte daher als nicht überflüssig erscheinen, gegenüber den französischen und englischen Bestrebungen der Erforschung ihres Entstehens und Auflebens, auch der Geschichte einer so bedeutenden und anerkannt achtenswerthen Industrie wie der Wiener in einem kurzen Abriffe an betreffender Stelle zu gedenken.

Indien. Der Ursprung der indischen Shawlfabrication ist nicht aufgeheilt und jedenfalls weit älter, als die vorhandenen geschichtlichen Daten denselben vor der Hand festsetzen. Die ältesten Nachrichten führen auf zwei Jahrhunderte vor Christi Geburt zurück. In der alten patriarchalischen Periode des Volksstammes und selbst von der mohamedanischen Epoche bis in unsere Tage herein, scheint die Hausindustrie der Cachemirshawls wenig Katastrophen gezählt, nach bewährten Andeutungen aber einen riesigen Absatz im ganzen Oriente gefunden und in jeder Richtung geblüht zu haben; die langwierige und umständliche Erzeugung war nie im Stande, dem Bedarfe zu genügen, und es war dies die erste Ursache einer bedeutenden Preissteigerung des Artikels.

Erst vor etwa zwanzig Jahren erlitt unter der Herrschaft Golab-Singh's der Industriezweig dadurch eine wesentliche Veränderung, dafs die besten Shawlweber Cachemirs, den Bedrückungen des Häuptlings entfliehend, auf britischem Boden in und um Lahore sich ansiedelten und diese Gegend damit zum Mittelpunkte einer Shawlmanufaktur machten, die, was die Gröfse der Industrie betrifft, heute jene von Cachemir weit überragt. — Weniger günstig war die Ueberiedlung der einfachen Arbeiter für den artistischen Werth der Artikel; der überhandnehmende Einflufs fremder Agenten Englands und vor Allem Frankreichs hat zwar den Capitalkräften eine wesentliche Vergrößerung zugeführt und das Fach quantitativ enorm gehoben; die Originalität der Muster fängt jedoch an sich sichtlich zu verwischen. Böse

* Neues Wiener Abendblatt vom 1., 5. und 7. August 1877.

Anzeichen eines Rückganges machen sich an zwei Thatfachen bereits geltend; an der riesigen Preissteigerung älterer Shawls und an der aufgetretenen, wenn auch am Capitale siehenden Concurrenz von eingebornen Arbeitern, welche den Einfluss des Abendlandes fernhalten und im Gegentheile ihre Erzeugnisse nur unter sich verwerthen. An der Spitze dieser nationalen industriellen Bewegung stehen zumeist einzelne eingeborne Häuptlinge.

Die indische Shawlindustrie ist in den Räumen der Ausstellung in der betreffenden Gruppe in Frankreich und vorzüglich in Britisch-Indien zu suchen gewesen.

Die französische Compagnie des Indes (Verdé-Delisle und Comp.) mit dem Sitze in Paris und einigen Filialen im Oriente, von welchen jene zu Trimeggur und zu Cachemir die bedeutendsten sind, hat dießmal weniger als 1867 die Aufmerksamkeit der Kenner in Anspruch genommen; nichtsdestoweniger zeugen ihre Shawls noch von der alten sorgfältigen Technik; die Zeichnungen entkleiden sich aber sichtlich jener absichtslosen Führung in den Linien und werden berechnet. Wenn auch die Farben, einzeln betrachtet, die alte Tadellosigkeit besitzen, in ihrer Zusammenstellung merkt man sehr den fremden Einfluss.

Solche Prachtstücke, wie jenes, welche die Compagnie 1867 zur Ansicht gebracht, den berühmten Shawl, welcher auf Befehl des Maharadschah von Lahore gewebt wurde, hatte dieselbe dießmal nicht aufzuweisen. Sie wäre dieß auch kaum im Stande gewesen; war doch jener erwähnte Shawl nur durch einen glücklichen Zufall in ihre Hände gekommen, da dessen Verkauf bei Todesstrafe verboten war.

Von englischen Fabriks- und Exportfirmen haben die besten Artikel die Comités von Madras und Punjab, Devifahal und Chamba Mal in Amritsur, Ahmad Shah und Ahfan Shah in Ludhyana, endlich das bekannte Haus Farmer und Rogers in London ausgestellt.

Die entschieden originellsten Muster und reinste Webe stellte das Punjab aus, einzelne reichere Sorten das Londoner Haus. Es ist bei der mangelhaften Bezeichnung unsicher, wem die gestreiften Shawlmuster angehörten; ich glaube, der mohamedanischen Firma Ahmad. Sie bezeichnen einen bedenklichen Rückgang in dem schönen Industriezweige.

Von bedeutenderem artistischen Werthe können etwa sechs bis acht Shawls gelten, welche in einer der Mittelvitruinen der Hauptgallerie zur Ansicht vorgelegen sind; einige derselben erinnerten an die alte Kunst der indischen Phantasie. Ein figurales Dessin in concentrischen Kreisen zusammengesetzt, erinnerte an byzantinische Muster und zeigte einige, wenn auch nicht nationale, doch hochinteressante Details.

Im Allgemeinen ist aus der vorgelegenen Collection der Schluss zu ziehen, das die Industrie von den realistischen Anschauungen und der Geldsucht des Abendlandes angekränkt ist und das die französische Einwirkung auf die artistische Erfindung keine günstige zu nennen ist. Die originale indische Webe ist im Niedergange begriffen.

Persien. In Persien war einst die Textilindustrie zur höchsten Entwicklung gelangt; von Persien aus kamen im Alterthume durch die Phönizier die feinen Gewebe zu den abendländischen Völkern. Sie war unter den alten Persern, den historischen Daten nach, weit bedeutender als unter den Arabern. Heute ist sie nur mehr ein Schatten ihrer alten Größe. Der von dem indischen abweichende, ruhigere und strengere altpersische Stil vermischte sich unter den Mohamedanern allmählig mit occidentalen Phantasieformen und der dadurch erzeugte Mischstil, der in feiner Wandlung nur mehr wenig Spuren des ursprünglichen Stiles wahrnehmen läßt, ist bereits eine Beute des Conventionellen geworden.

Die heutigen Stätten der Wollenwebe sind erst aus der mohamedanischen Epoche entstanden, die alten Industriestätten sind in Ruinen gefallen, wie alle einzigen Mittelpunkte iranischer Cultur.

Die vorzüglichsten Orte für Gewebe, die man mit dem Namen Shawls bezeichnen kann, sind Chorraffan, Yezd, Kerman und Meshhed.

Die Muster der persischen Shawls sind bedeutend von den indischen verschieden. Sie zeigen auffällig kleine Dessins und diese wiederholen sich nicht selten; ein Zeichen der Armuth der Phantasie. Die Webe ist unterschieden, durchwegs Handarbeit; gute und feine Wolle; aber an Borduren tritt manchmal Handstickerei auf; ein böses Omen für die edle Webekunst. Nebst der kaiserlich persischen Regierungscommission hat sich das Haus Ziegler & Comp. in Tabris um die Vorführung der vorhandenen besten Shawlmuster sehr verdient gemacht. Die Shawls der ersteren sind reich und zeugen von guter Färbung, ein Vorzug, der nicht allenthalben hier merkbar wird, da viele Textilstoffe unreine Farben zeigen; und es ist fast, als ginge in Persien die alte Gewandtheit in der Behandlung der vegetabilen Farbstoffe allgemach verloren.

England. Es ist sehr zu bedauern, daß England, das Land des praktischen, gewerbefleißigen Schaffens, das uns zuerst mit dem schönen indischen Producte bekannt gemacht und durch wesentliche Beförderung der Mechanik der continentalen Shawlweberei festen Boden geschaffen hatte, das Land, dessen Production in diesem Zweige nicht gering anzuschlagen ist — nur durch eine einzige, wenn gleich eine der hervorragendsten Shawlfirmer auf der diesjährigen Ausstellung vertreten war. Noch 1862 in London waren zwölf Firmen auf dem Platze, 1867 in Paris deren nur mehr vier, 1873 nur eine, welche überdies mehr eine schottische ist: Kerr, Scott & Comp. in Edinburgh und London. Von England, wofelbst heute an 4000 Webestühle sich im Gange befinden, hätten wir mit Recht eine größere Betheilung der Branche erwarten können, zumal selbst die Shawls Kerr, Scott & Comp. nicht gerade die tadellosesten Dessins, die glücklichste Schattirung zeigen und viele Baumwollforten enthalten.

Noch auf der Pariser Ausstellung, die, wie erwähnt, von England schwach vertreten war, ragte wenigstens eine bedeutende Firma aus dem Wiegenorte englischer Shawlfabrication, Clabburn und Comp. in Norwich, durch ihren vielbewunderten Patentshawl und durch prächtige indische Imitationen hervor; diesmal haben wir nichts, was einer Erwähnung verdiente, zu verzeichnen.

Deutschland. Ebenso enthaltfam als England, hat sich in Shawlwaare Deutschland gezeigt; der wichtigste Vorort deutscher Shawlweberei, Berlin, welcher bei 2000 Webestühle im Gange hat, ist nur durch drei Firmen vertreten gewesen.

Das relativ Beste im Artikel boten David und Silber im hessischen Meyenheim und deren Schwesterfirma M. Silber in Berlin. Zunächst an sie heran tritt Mundt & Pick in Berlin, E. Hessel in Berlin und L. Gentich in Zeitz.

Von allen nationalen Shawlindustrien ist die deutsche und namentlich die Berliner am abhängigsten von Frankreich. Sie bezieht von Lyon ihre eisernen Stühle, läßt in Frankreich zeichnen oder benützt ältere französische Muster, von welchen sie die Karten sich verschafft; ja es kommen Fälle vor, daß zu Mustern selbst die Kettenflamiren aus Paris, Nimes oder Lyon bezogen werden. Eine bedeutende geschäftliche Rührigkeit der Firmen hat aber dennoch besonders in halbfeiner und ordinärer Waare den Erfolg, daß die Branche in Schweden, Dänemark und Holland guten Markt hat. Von Deutschland hat sie die Oesterreicher in Mittelware fast verdrängt, da nur mehr zwei österreichische Firmen Hlawatsch und Isbary und E. Thieben Geschäfte mit Deutschland machen.

In den ausgestellten Waaren, unter welchen jedoch eigentliche brochirte Shawls nicht zu sehen waren, offenbarte sich eine sorgfältige Wahl des Halbfabricates und eine gute Färbung. Die der Shawlarbeit verwandte Webe war rein und zumeist fehlerfrei; alle übrigen und vorzüglich die artifizischen Factoren kommen hier weniger in Frage, da sie zu merkbar von französischer Seite beeinflusst sind.

Eine Eigenthümlichkeit der Branche ist, daß sich dieselbe nicht auf die Anfertigung von „Berliner Shawls“ allein beschränkt, sondern alle möglichen Webeforten in Streich- und Kammgarnen erzeugt und es dürfte auch in diesem Umfange die erste Ursache des staunenswerthen Aufschwunges sein, den dieselbe unlegbar genommen hat. Sichtlich strebt die Fabrication darnach, sich in den Garmaterialien unabhängig zu machen, was bis jetzt auch in den Schufsgarnen nur theilweise erreicht ist. In Färbereien hat Berlin große Fortschritte gemacht, selbst die Appretur, welche bisher in eigenen Anstalten besorgt wurde, hat sich merkbar gebessert. Uebrigens steht die Berliner Waare in Bezug auf Schönheit und Werth noch sehr gegen die gewöhnliche Wiener Waare zurück, von französischer Waare gar nicht zu reden.

In einer Beziehung bietet uns die deutsche Shawlindustrie eine beherzigenswerthe Lehre, „was man selbst bei minderer technischer Leistungsfähigkeit durch eine systematische und rührig angegriffene Geschäftsthätigkeit zu erreichen vermag“.

Frankreich. Die Geschichte der französischen Shawlindustrie beweist den richtigen Satz H. Th. Buckles (*History of the civilis. of England*), daß wichtige Reformen noch nie von der staatlichen Gesetzgebung ausgegangen, sondern immer der Thätigkeit einzelner genialer Männer ihre Entstehung zuschreiben können. So verdankt die Shawlindustrie Frankreichs ihre Bedeutung zwei Männern, Jacquard und Terneau. Diese Talente haben das Fach durch ihre Ideen lebensfähig gemacht; die Gesetzgebung beschränkte sich nur darauf, alte Einschränkungen abzuschaffen, das Publicum des Marktes fand sich dann ganz von selbst ein oder konnte bei der Güte des Productes und der Art des Geschäftsbetriebes leicht herangezogen werden.

Was die französische Shawlindustrie trotz des beschränkten Productionsgebietes zur hervorragendsten auf dem Continente gemacht, sind die gleichen Factoren, welche auch ihre ganze Textilindustrie so kräftig und lebensfähig erhält. Sie sind in wenigen Punkten angedeutet:

Eine innigere Verbindung mit der Urproduction und der Erzeugung des Halbfabricates und damit ein directerer Einfluß auf den Preis und auf die Beschaffenheit desselben, in Bezug auf das Bedürfnis — die Wirkung der Bemühungen Terneau's.

Eine rege Benützung aller technisch-chemischen und technisch-mechanischen Errungenschaften, selbst „unter den namhaftesten Opfern“, wo es gilt, schneller und schöner zu erzeugen.

Eine gebührende Achtung des Fabrikanten für den artistischen Factor, in deren Folge es möglich ist, artistische Talente für das Fach zu interessiren und selbst mit hohen Kosten, zu erhalten.

Ein intelligenter und systematisch eingeleiteter Geschäftsbetrieb, unterstützt durch zahlreiche maritime und Binnen-Verkehrsmittel und eine entwickelt organisirte allgemeine Handelsthätigkeit.

Was man bei uns und in Frankreich unter dem Namen Shawls begreift, sind je nach dem hiezu verwendeten Halbfabricate: Cachemirshawls, Wollshawls, Shawls aus gemischter Wolle, aus Baumwolle mit Seide, endlich aus Schufsmaterialien, aus Seide. Wir haben es zunächst hier mit den Geweben aus animalischer Wolle zu thun, da die anderen, streng genommen, in andere Sectionen der Gruppe gehören, ohne dieselben jedoch dort ganz zu übergehen, wo es darauf abgesehen ist, das orientalische Original auch mit anderen Stoffen zu imitiren.

Die Shawlfabrication wird in Frankreich an drei Erzeugungsorten betrieben. Die hochfeinen und viele mittelfeine Sorten entstammen den Firmen von Paris. Lyon erzeugt mittelfeine und ordinäre, Nimes liefert vorzugsweise billige Waare. Die Pariser Fabrikhäuser beforgen sich ihre Cachemirwolle aus Thibet und besitzen Einfluß auf den dortigen Markt; die Einfuhr geschieht über Rußland, die übrigen Garnforten sind verschiedenen Ursprungs; Vieles wird aus dem Süden

Frankreichs bezogen. Die Zeichnung, das in Karte Setzen etc. geschieht in Paris selbst, vielfältig auch die Appretur. Der größte Theil der sogenannten Pariser Shawls wird aber nicht in Paris, sondern der Lohnverhältnisse wegen in der Picardie und besonders in Fresnoy le Grand und in der Umgegend betrieben.

Ein wesentlicher Vorzug, dessen sich die Manufactur in der Welt erfreut, ist in der sorgfältigen Pflege der artistischen Ausführung begründet und abgesehen von den mercantilen Verhältnissen hat sich dieselbe allein dadurch schon die Führung im Geschäftszweige erworben. Gegenüber der österreichischen steht sie heute noch etwas ungünstig in dem Preise mancher Halbfabricate; es ist ihr aber gelungen, diese Differenz etwas auszugleichen. Die österreichische Manufactur hat nie etwas Einmüthiges dafür gethan, um diesen wichtigen Vortheil nachhaltig auszunützen. Seit der Ausstellung 1854 ist in der französischen Shawlmanufactur eine rege Thätigkeit merkbar; sie kennzeichnet sich in einem erfolgreichen Bestreben, die Billigkeit der Waare zu erhöhen, die Exportwege des Auslandes auszuforschen und den Export desselben, schrittweise vorgehend, systematisch einzuschränken, endlich in der bereits überraschend gelungenen Bemühung, den original-indischen Sorten in Zeichnung und Webe sich anzunähern. Wenn ihr auch, wie erwähnt, die heutige indische Manufactur hierin auf halbem Wege entgegengegangen ist, so ist doch der erzielte Erfolg ein bedeutender und für uns ein lehrreicher.

Der französische und vorzugsweise der Pariser Shawl steht dem indischen nur mehr in Bezug auf die Dauerhaftigkeit der Webe nach; ein Nachtheil, der sich durch die riesige Preisdifferenz beider Gattungen wieder mehr als ausgleicht. In äußerer Eleganz, in Klarheit und Reinheit der Färbung, Schönheit des Stoffes, in jenem Raffinement der Zeichnung und Farbengruppirung haben die Franzosen ihre Lehrmeister erreicht.

Bei dem Stande der französischen Shawlindustrie, welche 1857 durch 36 Aussteller vertreten war, ist die diesmalige Betheiligung eine quantitativ sehr schwache zu nennen; sie reducirte sich auf vier Firmen aus Paris, drei aus Nimes und nur eine aus Lyon. Was die qualitative Leistung betrifft, so haben wir trotz der schwachen Vertretung doch Bedeutendes zu registriren und es fällt hier noch dazu der Umstand ins Gewicht, daß unter den diesjährigen Ausstellern die bedeutendsten Frankreichs nicht vertreten sind.

Vor Allen hatte J. H. Bideau in Paris durch seine feinen Longshwals die Aufmerksamkeit der Kenner in Anspruch genommen. Er überraschte ebenso durch den strengen Stil seiner Zeichnungen, als durch eine Farbengebung, die in ihrer vortrefflichen Brillanz die Bewunderung mit Recht herausforderte. Es ist ein Beweis von der richtigen Auffassung der geschäftlichen Sachlage, wie von der erfolgreichen Bemühung in dieser Richtung, daß Bideau sehr auffällig seine niederen Preise betonte.

Eine andere Pariser Firma, Boutard & Laffalle, excellirte in Shawls mit gezogenen Dessins und einer Reinheit der Webe, die bewundernswerth ist. Hie und da wäre in der Farbengebung etwas Mäßigung zu wünschen gewesen.

Minder glücklich, wenn auch immer in dieser illustren Umgebung hoch anerkannterwerth, repräsentirte sich die Firma Tresca, Thorcl & Ratieuville in Paris. Sie geht vom indischen Vorbilde freier ab, wird in den Dessins oft blumig und nähert sich dem Conventionalen, ohne hiezu die nöthige Originalität mitzubringen, was man an wiederholten Dessinselementen deutlich wahrzunehmen in der Lage ist. Stoff und Webe ließen allerdings nichts zu wünschen übrig. In der Farbengebung war hie und da eine gewisse Zurückhaltung nicht unangenehm merkbar. Das Weiß war sehr wenig benützt, Blau als Dessinfarbe auffällig stark, Gelb war nicht vertreten, was die Artikel gegen jene der Collegen etwas düster erscheinen ließ. Ueberhaupt waren von Pariser Mustern violette Spielungen gar nicht, dafür solche in Roth, Blau und Schwarz vertreten; besonders letzte erreichten die Absicht feinerer Eleganz am vollständigsten.

Unter den Provinzfirmen war ein erst seit zehn Jahren in diesem Artikel thätiges Haus Ducros & Robert in Lyon und Nimes hervortretend. Dessen Zeichnungen zeigten allerdings nicht jenes gewandte Eingehen in die Vorbilder und man konnte auch an Stellen einige Befangenheit in der Lösung des Dessins gewahren; dafür ersetzte daselbe den leichten Nachtheil durch wahrhaft eminente Farben, wenn auch das Roth mehr auftrat, als vom Standpunkte der Schönheit zu wünschen war. Die meisten Shawls der Firma hatten schwarze Rondeaux, die vom Dessin etwas zu scharf abstachen.

Russland. In Russland wird nur gröbere Shawlwaare und auch diese heute noch in bedeutenden Massen erzeugt. Das südliche Russland verfertigt sich in feinerer Waare von Cachemir, das nördliche auch aus Frankreich. Diejenigen Fabriken, welche in Russland Shawls erzeugen, betreiben gewöhnlich noch eine oder die andere Webeindustrie dazu; in Shawls stehen sie dem Wiener Geschmacke sehr nahe. Auf der Ausstellung bot die Firma R. Menke in Lodz, Gouvernement Piotrkow einiges Interesse durch ihre gröberen Shawlwaaren, die bei reiner und schöner Webe ganz sich den Wiener Erzeugnissen anschloß.

Oesterreich. Die Shawlfabrication Wiens entstand am Beginne des Jahrhunderts und wurde dahin aus Frankreich verpflanzt. Der erste Erzeuger von Shawls in Wien war der Weber Bertolli.

Dieser talentvolle und thätige Mann machte von 1805 an bedeutende Anstrengungen um den Artikel, der damals der Gegenstand eines empfindlichen Schleichhandels war und schwere Summen dem Auslande zuführte, in Oesterreich in gleicher Güte zu erzeugen und mit ihm waren auch bis 1807 Hornboffel, Griller, Hermann u. A. in gleicher Weise bemüht; dessenungeachtet und namentlich nach dem Ableben Bertollis, der Seele aller Bestrebungen, mußten die Versuche wieder aufgegeben werden. Die mechanischen Einrichtungen waren zu unvollkommen und die Waare konnte nur mit zu großen Opfern an Zeit und Mühe einigermaßen concurrenzfähig hergestellt werden.

Das mechanische Mittel war der „Zugstuhl“; in seiner damaligen Gestalt hatte er in acht Reihen 400 Rollen und gestattete daher nur eine geringe Breite; nun wurden zwar allerdings die Rollen verdoppelt und fogar verdreifacht, dies erschwerte aber wieder die Arbeit des Ziehens. Alle Veränderungen vermehrten die Erzeugungskosten, ohne im gleichen Verhältnisse den Artikel zu verbessern. Die ersten Shawls waren vier- bis fünffarbig und ursprünglich nicht „ausgeschnitten“. In der additionellen Ausstellung war das Modell eines alten Zugstuhles zu sehen und auch der Webstuhl der Japanesen, welcher im Hofeinbaue der Ausstellung dieses Landes in steter Thätigkeit war, beruhte wesentlich auf denselben mechanischen Principien.

Die erwähnten ungünstigen Umstände ließen die Anstrengungen auf Jahre hinaus ruhen. Erst im Jahre 1814 gelang es den Webern Anton Mayer, Josef Wolf, Lorenz Schaller, Johann Blümel, 1816 auch Josef Heinze nach mühseligen, oft mißglückten Versuchen eine concurrenzfähige und preiswürdige Waare zu erzeugen. Zu diesen erfreulichen Errungenschaften gesellte sich eine riesige Nachfrage vorzüglich aus dem Norden, so daß, wie J. G. Bartsch in seinem Werke sagt, die wöchentliche Fertigung von 2000 großen Shawltüchern dem Bedarfe nicht entsprach.

Bis zur Erfindung der Jacquardmaschine machten sich 1802 bis 1815 um die Verbesserung der mechanischen Einrichtungen vorzüglich Freund, Diez und der Weber Schuhmann verdient. Im Jahre 1814 erfand der Weber Jacquard zu Lyon seine nach ihm benannte Maschine; sie wurde jedoch erst sechs Jahre später durch Kannegieser und den Commercialmaschinenbau Baufsemer nach Wien gebracht. Die erste nach Wien gelangte Jacquardmaschine war ohne Trittvorrichtung. Die erste Trittmachine machte Czernig nach den Angaben Baufsemers.

Im Jahre 1830 wendete man zum ersten Male den Grundatz an, wodurch, da der Spiegel mit Aufschufs gearbeitet werden konnte, eine grössere Haltbarkeit erzielt wurde. Erst um den Beginn der dreissiger Jahre scheinen sich für die Shawlindustrie Künstler gebildet zu haben. Der erste bekannte Shawlzeichner hiefs Esche; er fertigte, und mit ihm auch ein anderer Zeichner Kokefch, die ersten Muster auf Gradpapier, welch' letzteres zuerst von dem bekannten Kupferstecher Schönberger herrührte.

Zwischen die Jahre 1830 und 1840 fallen die wesentlichsten Verbesserungen in der Shawlfabrication; hieher gehören die erste Anwendung des Repetirschusses und die Verbesserung der Trittmachine, wie sie noch heute besteht, wahrscheinlich nach französischen Vorschlägen. Dagegen ist als nationale Erfindung die „Doppelmachine“ anzusehen, welche der Wiener Kofchatzky erfand und welche ihrer Vortheile wegen eine schnelle Verbreitung fand.

Noch lange Zeit wurde mit Stecker gearbeitet, bis Kliemke nach einem Lyoner Muster den Steckschlag bekannt machte; Kneppberger verbesserte denselben nach einer Elberfelder Construction. Zuerst wurde er von Imlauer angewendet. Fast gleichzeitig verbesserte ein einfacher Schlosser, der geniale Willmann, die Schlagmaschine. Sie ist anerkannt besser als die französische und noch heute als muster-giltig anzusehen.

Man kann annehmen, das bis zum Jahre 1834 die Wiener Shawlfabrication in beständigem Aufstreben begriffen war; daselbe machte sich gleichzeitig nicht allein in dem rührigen Bestreben merkbar, durch technische Errungenschaften das Fach zu erheben, sondern auch durch geschäftliche Erfolge, welche namentlich gegen Norden hin sehr bedeutend genannt werden konnten. Nach verlässlichen Berichten bestanden im Jahre 1834 circa 400 selbstständige Meister, welche be-3000 Webstühle fortwährend im Gange erhielten. Von dieser Zeit an bis zum Jahre 1840 etwa stand die Wiener Shawlindustrie auf dem Zenithe ihrer Entwicklung; eine vollständig ebenbürtige Gegnerin der französischen; von diesem Jahre an machten sich jedoch anfänglich leise, später ganz deutlich fühlbare Anzeichen der Stagnation geltend, — mit dem Jahre 1848, jenem Jahre, in welchem unter Sturm und Bewegung nicht allein die politischen, sondern auch die socialen Grundlagen der Gesellschaft erschütteret und verändert wurden, begann allgemein der Verfall des schönen Industriezweiges sichtbar zu werden. Der allzu rege Anschluss an die französische Industrie, ein Umstand, den sich diese sehr intelligent zu Nutze gemacht, die Wandlung der Mode, wesentliche Aenderungen in der bisherigen Zoll- und Handelspolitik, die auf das Allgemeine berechnet, nicht rasch genug von der Branche gewürdigt wurden, endlich eine rasch eintretende Verzagtheit der Industriellen, eine Folge der in guten Zeiten nicht geförderten allgemeinen Intelligenz, dies Alles waren die wesentlichen Ursachen des Rückganges, und es erforderte viele Opfer, um diesen Zweig der Webtechnik lebensfähig zu erhalten, und es wird noch Jahre erfordern, demselben mühsam wieder zu seiner verdienten Geltung zu verhelfen.

Es ist ein Beweis, wie sehr die eingeriffene Muthlosigkeit nach 1848 einen wesentlichen Einfluss auf die Thatkraft genommen hat, das nach einer wahren Fluth von Anstrengungen zur Verbesserung der Fabrication von 1805 bis 1848, von dieser bis in unsere Zeit herein keine bemerkenswerthere Verbesserung verzeichnet werden kann, als jene der Anwendung der flämischen Ketten.

Etwa von 1860 an beginnt in der Branche einiges Leben, und es ist seit dieser Zeit auch wieder einiges Bestreben merkbar, in technischer Beziehung Schritt zu halten.

In technisch-mechanischer Richtung sind die anerkannterwerthen Erfolge in der Construction der (hölzernen) Werkstühle von Schramm und in neuerer Zeit auch jener von Bachmeyer nicht zu verschweigen. Genaue und exacte Arbeit der einzelnen Theile und Dauerhaftigkeit kennzeichnet auch in dieser Richtung Wiener Arbeit. Wien zählt etwa fünf bis sechs Mechaniker für Webestühle.

Wenn ich nun zur Beurtheilung der einzelnen österreichischen Firmen übergehe, so muß ich vor Allem der Führerin der gesammten Shawlindustrie gedenken, der Firma Hlawatsch und Isbary, deren Leistungen quantitativ wie qualitativ alle übrigen Firmen zusammengekommen überragt.

Es ist bekannt, daß der leitende Chef der Firma seine Kräfte nicht allein der eigenen Firma oder dem eigenen Fache, sondern der Hebung unserer Gesamtindustrie angestrengt widmet, und daß dessen aufrichtige und geistvolle Bemühungen alle Hoffnung auf eine Verbesserung der Lage unseres Kleingewerbes geben. Die Firma ist die einzige in Wien, welche sogenannte „hochfeine“ Waare erzeugt und damit in kräftige Concurrenz mit den Pariser Firmen und den Erzeugnissen der Picardie tritt. Trotz der minder günstigen Epoche haben es ihre bedeutenden Mittel und eine von vieler Intelligenz beseelte geschäftliche Strebbarkeit dennoch erreicht, mehr als 300 Stühle andauernd in Gang zu erhalten. Ihre ausgestellten Sorten entsprachen vollends den Erwartungen, welche man an ein so bedeutendes Etablissement stellen konnte. Einige Specialleistungen, wie prächtige Seidenbrochirungen, erregten mit Recht die allgemeine Bewunderung der Kenner und ließen mit Staunen erkennen, wie nahe die mechanische Technik an die Handarbeit tritt.

Die ausgestellten Longshawls, von welchen wir eines Prachtstückes, eines in der Länge und Breite nicht repetirten Shawls, mit aller Bewunderung gedenken, waren insgesammt an die besten Arbeiten der Pariser Firmen anzureihen, gegen manche Erzeugnisse französischer Firmen wirkten sie sogar durch eine bescheidenere Farbgebung wohlthuender. Die Webe war insgesammt tadellos und machte den Arbeitern des Etablissements alle Ehre.

Nach den bekannten Antecedentien des hochgeachteten Leiters der Firma kann man die sicherste Hoffnung hegen, daß das Etablissement bestrebt sein wird, auf der Bahn des feinsten Kunstgeschmackes vorgehend, sich von dem noch immer fühlbaren Einflusse Frankreichs vollends frei zu machen; daß es das Bemühen, den übrigen einzelnen Wiener Industriellen ein technischer und artistischer Leiter und Führer zu sein, mit aller Kraft und im wohlverstandener Interesse aufnehmen wird, um mit seinen eigenen prächtigen und preiswürdigen Erzeugnissen auch der hilfsbedürftigen Genossenschaft der Erzeuger der weltbekannten „Wiener Shawls“ wieder zur alten Geltung und Kraft zu verhelfen und damit auch indirect der eigenen Arbeit zu dienen.

E. Thielen's Ausstellung lag, wie seine Thätigkeit im Fache überhaupt es ist, klar vor Augen. Er war von 1866 an, nach Maßgabe seiner Mittel, aufrichtig bestrebt, sowohl durch technische Verbesserungen, als durch rühriges, geschäftliches Eingreifen der Wiener Waare die alte Würdigung wieder zu erringen. Wie es ihm übrigens im Einzelnen gelungen ist, die Technik des Erzeugnisses zu fördern, möge die fachmännische Welt beurtheilen. In geschäftlicher Richtung war es immer sein angestregtes Bemühen, den Export zu cultiviren und diesen durch Novitäten und Specialitäten rege zu erhalten.

Die Firma Sebastian Haydter Söhne arbeitet ausschließlich für den amerikanischen Markt; ihre Zeichnungen ebensowohl wie ihre Ausführungen sind speciell für dieses Absatzgebiet gemacht. Da bis jetzt die französische Concurrenz dort nur in feiner Waare Schwierigkeiten gemacht, so beschränkte sich die Firma mit vielem Erfolge auf Mittelwaare, die zweckentsprechendes, preiswürdiges Fabricat ist.

Carl May, eine Firma, der Rührigkeit und Geschick nicht abzuspochen ist, hat ihr Bestreben darauf gerichtet, die Waare billiger zu machen; freilich ist ihr dieses nur auf Kosten der Qualität und Schönheit gelungen. Daß ein derlei Calcul nicht richtig und eher geeignet ist, den Artikel ganz außer Gebrauch zu bringen, liegt in richtiger Würdigung der hier einwirkenden Factoren auf der Hand. Ein wesentlicher Vorzug des Shawlartikels lag seit jeher in dessen Dauerhaftigkeit; und eine Frau, die sich auch heute einen Shawl kauft, gedenkt den-

selben, der schwankenden Mode zu Trotz, viele Jahre lang zu tragen. Durch allzu leichte Einstellungen und durch Mischung von Baumwolle verliert der Artikel einen seiner wesentlichsten Vorzüge und läuft um so sicherer Gefahr, von der Fluth der Mode überfchwemmt zu werden.

Die Waare von Raymund Karl ist solid und als Mittelwaare sehr gut schattirt. Da ich die Gesichtspunkte nicht kenne, welche die Jury in ihrer Beurtheilung festhielt, so ist es mir auch nicht möglich, die Beweggründe mir klar zu machen, warum die Firma nur mit dem Anerkennungsdiplome bedacht wurde. Mir schienen allerdings, von meinem Beurtheilungs-Standpunkte aus, deren Leistungen einer besseren Beurtheilung werth zu sein.

Max Koch brachte in verschiedenen und zuweilen originellen Zeichnungen ziemlich gute Mittelwaare.

J. Dotter, J. Girsch, Konrad & Kornblüh, H. Lindner, F. Linfer und F. Wondrasch, Firmen, welche im Großen und Ganzen im gleichen Range stehen, haben sich auf der Ausstellung mit vielem Erfolge bemüht, durch gute Mittelwaare, dem Provinzgeschmacke entsprechend, die Fähigkeit der Wiener Shawlmanufaktur darzuthun. Ich kann nicht umhin, denselben im vollsten Sinne anerkennend gerecht zu werden.

Es ist eine unleugbare Thatfache, daß die Wiener Shawlfabrication sich nicht nur von dem enormen Rückgange seit den vierziger Jahren nicht wieder erholt, sondern auch in ihrem heutigen Ringen mit Einflüssen zu kämpfen hat, welche das angestrebte Ziel auf weite Distanzen hinauszustrecken scheinen. Ein Industriezweig, der noch vor dreißig Jahren etwa 400 selbstständige Erzeuger ernährte, der 5000 bis 6000 Stühle im steten Gange erhielt, ist heute auf etwa 50 viele Hunderte reducirt; ein Artikel, der einst auf dem Weltmarkte eine Rolle gespielt, erwehrt sich heute mühsam einer stets steigenden Concurrenz. Es verlohnt sich nach so drastischen Erfahrungen wohl der Mühe, die hier obwaltenden Umstände näher ins Auge zu fassen und meine bescheidene Meinung darüber anzudeuten, wie der darniederliegenden Industrie zu einem neuen, kräftigen Aufschwunge zu verhelfen sei.

Es ist wahr, die Mode hat dem Zweige durch die Confection der Mäntel, Jacken, die gebauschten Kleider vielen Schaden bereitet; aber dennoch ist der Verkauf mehr reducirt, als dieß nur nach oberflächlicher Beurtheilung gerechtfertigt ist; den besten Beweis geben uns jene Länder, welche mit seltener Beharrlichkeit der Wiener Waare Concurrenz machen.

Indische und persische Waare ist hier ganz außer Beachtung zu bringen — diese durch ihre Originalität und ihren eigenartigen Kunstwerth zu kostbaren Seltenheiten gewordenen Artikel haben nicht den mindesten Einfluß auf den westlichen Markt und bieten im Gegentheile vielfältig neue Vorlagen für die europäische Production. Was uns in Oesterreich aber zu ernstest Erwägung veranlaßt, ist die Erkenntniß, daß uns — in erster Linie Frankreich — dann England, Deutschland und nun auch Rußland in vieler Richtung mit Erfolg den Absatz freitig macht.

Was die feine Waare betrifft, war uns Frankreich stets voran. Obwohl sich die Franzosen in Shawls zumeist an indische Vorbilder anlehnen und in selbstständigen Erfindungen nicht den erwünschten Beifall finden, hat doch der feine Geschmack derselben, das Wirkungsvollste herauszufinden und verständig zu combiniren, mit allem Rechte ihnen eine allgemeine Achtung und damit eine nachhaltige Präponderanz gesichert. Das Dessin eines feinen Shawls von nur 800 Maschinen, etwa sechs Farben nebst den Karten, der Stuhlvorrichtung etc. dürfte 4000 Francs kosten; rechnet man hierzu Materiale und Arbeitslohn zu 100 Francs, so stellen sich die Kosten eines ersten Shawls auf 4100 Francs, der doch nur zu 200 Francs in den Handel kommt, weil sich billig bei geschäftlicher Rührigkeit voraussetzen läßt, daß 200 Shawls deselben Musters sich absetzen lassen, was einen Nettogewinn von 80 Francs per Stück und somit 16.000 Francs für das

betreffende Muster ergibt. Eine Anzahl von mindestens 200 Commissionären, welche in der ganzen Welt den Absatz der verschiedensten Modcartikel besorgen, erhalten jeder einen Probeshawl; kommen hiezu Nachbestellungen — ein Fall, der häufig eintritt — so reducirt sich die Regie auf einen kaum nennenswerthen Betrag, steigert den Gewinn und diese systematische Geschäftsgebarung erlaubt den Franzosen nicht nur leicht zu arbeiten, sondern auch stets Neues zu schaffen.

Der Wiener Fabrikant ist, und zumal im Augenblicke, nur auf die Detaillisten angewiesen, außer diesen sind nur wenige Kaufleute, welche Shawls führen. Noch vor wenigen Jahren waren einige Exporteure, welche Muster verschickten, vorhanden; diese wenigen sind an ungenügenden Capitalkräften, an geschäftlichem Unverständnis und — an der Börse zu Grunde gegangen.

So muß der Fabrikant mit vieler Mühe sich seinen Kundenkreis selbst suchen, kann daher nur „ihm selbst billige“ Waare machen, weil er die großen Regiekosten für einen kleinen Absatz nicht erschwingen kann.

Zu diesen geschäftlichen Uebelständen gefellen sich noch technische und der Fabrikant sieht in Bezug auf das Materiale als Halbfabricat mit Bangen einer Zeit entgegen, in welcher er bereits durchwegs in dieser Beziehung vom Auslande abhängig sein wird. Seit jeher müssen leider Kettengarne in seinen Nummern wie $\frac{30}{60}$, $\frac{35}{70}$, $\frac{40}{80}$, ferner Cachemirgarne aus Frankreich bezogen werden, ja selbst unsere Kamm- und Streichgarn-Spinnereien lassen sich nun zum großen Theile von Deutschland, Schweiz und Belgien verdrängen. Wir senden Wolle in bedeutenden Mengen ins Ausland, um Garne und fertige Waare zu beziehen — eine traurige Anomalie!

Vieles läßt unsere Färberei und Appretur zu wünschen übrig; es fehlt uns hier der Raum, näher darauf einzugehen.

Noch schwieriger gestaltet sich die Arbeiterfrage in Bezug auf Leistung und Entlohnung. Es ist kaum anzunehmen, daß Shawls je anders als durch Handwebe erzeugt werden; die Art der Webe in Bezug auf das Dessin läßt die mechanische Weberei wohl kaum als vortheilhaft oder auch nur anwendbar erscheinen; die unumgängliche Nothwendigkeit in diesem Verhältnisse wären demnach tüchtig geschulte Weber. Leider aber werden gerade die geschuldesten Weber aus Mangel an Arbeit zu anderen Nahrungszweigen gedrängt und gehen für das Fach fast ausnahmslos verloren.

Die Arbeitslöhne sind, obwohl niedrig (der Arbeitslohn trägt verhältnißmäßig im Calcul wenig bei, wie ich oben erläuterte; wo derselbe schon schmerzlich empfunden wird, dort ist das Sympton einer Krankheit im Zweige sichtbar geworden), dennoch für ordinäre und Mittelwaare so hoch, daß alle Erzeuger die leichte Waare auf dem Lande in Böhmen, Mähren und Niederösterreich arbeiten lassen; wie viele Nachtheile daraus resultiren, bedarf wohl keines näheren Commentars.

Der Arbeitslohn beträgt heute:

für den Weber: Wochenarbeiter, der besseren 10 bis 12 fl. per Woche.
 „ Mädchen zum Spulen, Winden, Schweifen 4 „ 6 fl. „ „
 für Weber die nach Stück arbeiten, denen die Maschinen und die Zeuge gegeben werden:

Per 1000 Schufs auf 500 und 600 Maschinen	20 kr.
„ 1000 „ „ 700 „ 800	22 „
„ 1000 „ „ 900 „ 1000	30 „

feinere Arbeiten, complicirterer Natur 30 bis 60 kr.

Auf dem Lande in Böhmen, Mähren, Niederösterreich, wo jedoch nur ordinäre Waare gearbeitet wird, per tausend Schufs 400 und 500 Maschinen 12 kr.

Trotz alledem wird die in Wien herrschende Wohnungsnoth, die Abneigung der Hausbesitzer, Weber in Miethe zu nehmen, in nicht langer Zeit diesen Arbeitszweig ganz von Wien verdrängen.

Rechnen wir nun zu diesen drohenden Uebelständen einen empfindlichen Mangel an Zeichnern, an originalen Vorlagen, an gebildetem Farbensinn unter den Arbeitern selbst, so gibt uns der Zusammenhalt aller dieser feindlichen Factoren ein Bild des krankhaften Zustandes des Faches im Augenblicke, eine schwache Hoffnung für eine bessere Zukunft.

Im Laufe des Jahres 1872 sah sich die Genossenschaft der Weber gedrungen, der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer die Errichtung einer höheren Webeschule zu empfehlen, um wenigstens jenen Theil der Uebelstände, der im Personale beruht, zu verbessern. Ich lasse die markantesten Stellen aus diesem Actenstücke hier folgen :

„Was wir mit allen unseren Kräften anzustreben haben und auch wenn alle dazu berufenen Factoren dazu mitwirken, erlangen können, ist die Erhöhung der Bildungsmittel. Erfahrungsgemäfs bildet sich vorzugsweise in den Hauptstädten trotz der Hindernisse, die durch die Theuerung aller Bedürfnisse bestehen, eine Industrie, die fogenannte Modewaaren-Industrie, aus und kann nur sehr schwer in die Ferne verlegt werden.

„Soll diese jedoch prosperiren und auch die in die entlegenen Theile der Monarchie verpflanzte Industrie dem Vorbilde der hauptstädtischen Industrie nachkommen, so müßten derselben auch die Mittel geboten werden, damit die theurer producirte Waare allenthalben Anklang findet und der ganzen Monarchie als Leitstern dienen kann. Das Bestehen des Museums für Kunst und Industrie, die in Aussicht genommene Gründung des Athenäums, die bevorstehende Weltausstellung, die hier bestehenden Kunstsammlungen, der täglich wachsende Luxus, Alles dieses macht nur dann die Residenz geeignet, der Sitz der Modewaaren-Industrie zu werden, wenn gleichzeitig durch die Errichtung einer höheren Webeschule der nothwendige Behelf hiezu geschaffen wird.

„An einer solchen Schule müssen Capacitäten lehren, und zwar Alles und Jedes, was auf Weberei, Wirkerei, Stickerei, Färberei und Appretur Bezug hat, aus dieser Schule wird und muß nicht nur der Wiener Industrielle seine ersten Kräfte beziehen, sondern auch das ganze Reich wird daran Theil nehmen, es soll daraus durch die Herbeiziehung der Lehrer für die verschiedenen Fächer eine Weberakademie werden, die allen derartigen Institutionen, wie sie das Ausland bereits längst besitzt, die Spitze bieten kann.“

Es fehlt uns der geläuterte Geschmack und wenn auch das den Oesterreichern angeborne Talent für Farbe hie und da ersichtlich wird, so ist daselbe nicht theoretisch gebildet. Kein Arbeiter vermag sich darüber Rechenschaft zu geben. Das bestehende Museum hat bei seinen über allen Zweifel erhabenen hochbedeutenden Leistungen, für die Textilindustrie — etwa mit Ausnahme von Teppichen und einigen speciellen Kunstweben — keinen wesentlichen Einfluss auf das Fach geübt, ungeachtet dieses Industriefach so bedeutend ist.

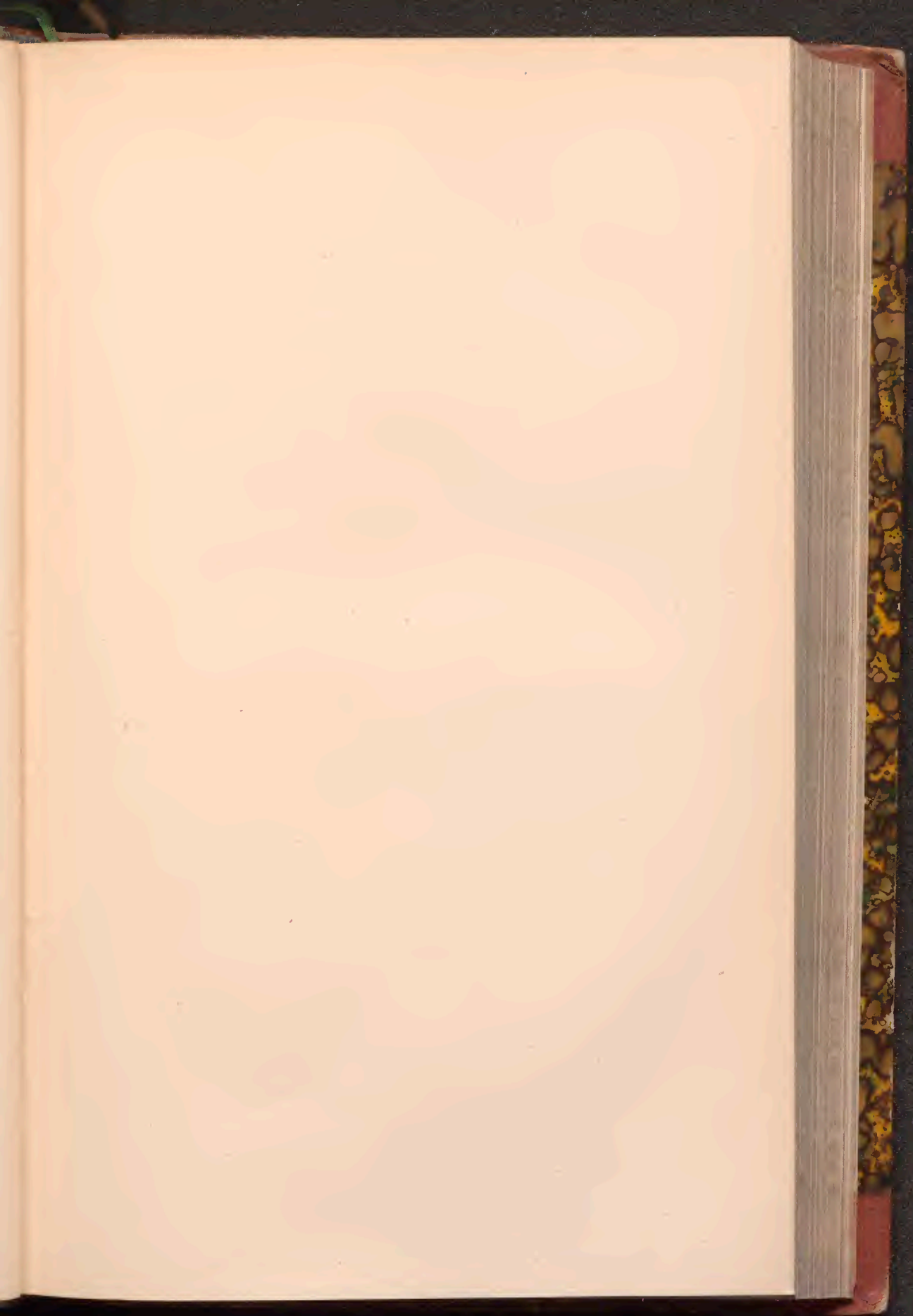
Mit der größten Hoffnung blickt der Shawlweber — und mit ihm wohl eine erkleckliche Anzahl anderer, der sachlichen Besserung bedürftiger Gewerbspersonen — auf das in Gründung begriffene „Athenäum“. Werden sich diese „letzten“ Hoffnungen verwirklichen, werden sich bei dessen Leitung Männer betheiligen, die Verständniß und warmes Herz für die Industrie besitzen?

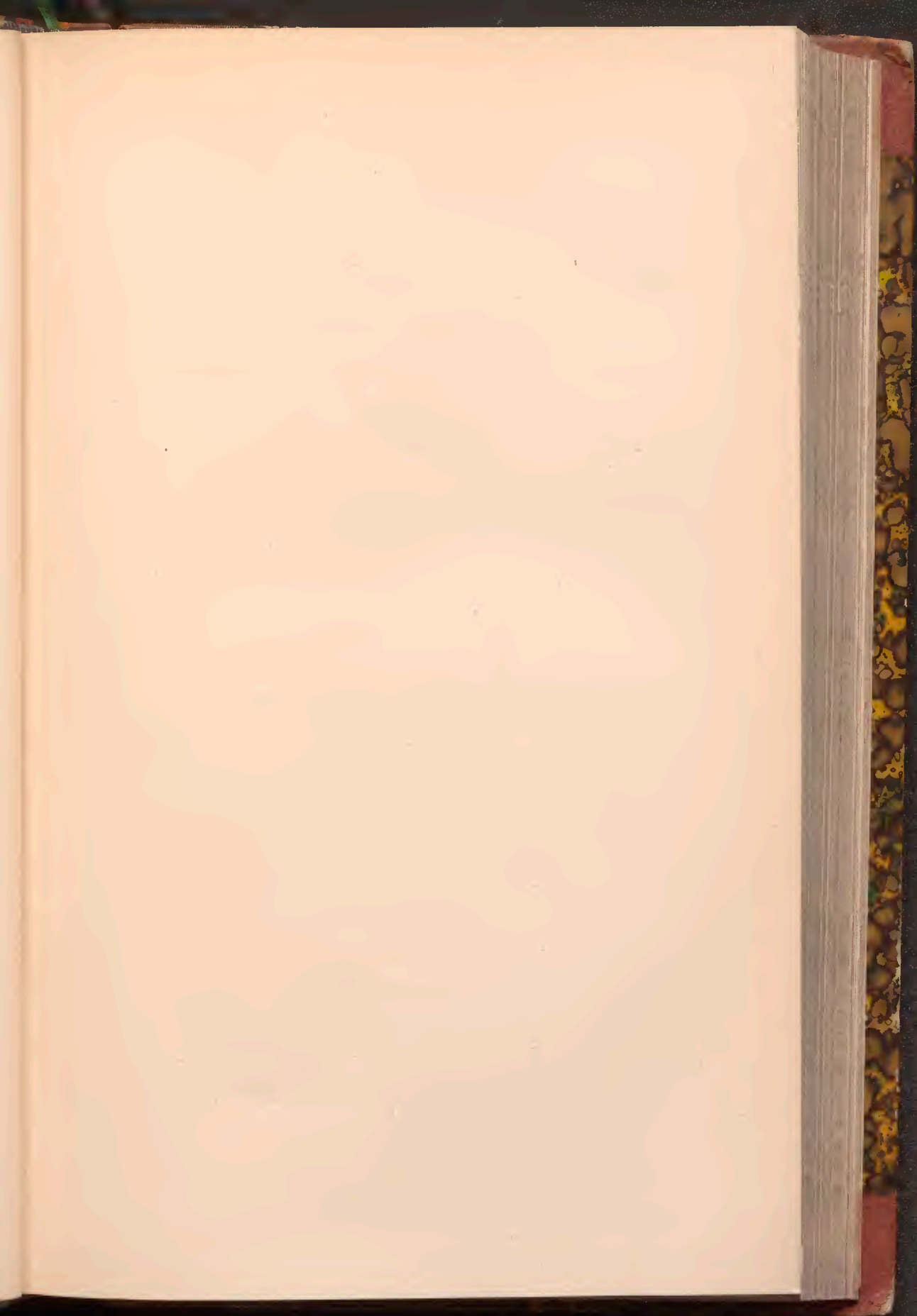
Ich verkenne allerdings nicht die bedeutenden Schwierigkeiten, die dem jungen Unternehmen in dieser Beziehung im Wege stehen. Ich und wir Alle wissen es, das wir an Talenten Mangel leiden, welche, eingehend in die Details der Industrie, im Stande sind, die Arbeit aus dem Innersten heraus zu verbessern und den Arbeiter fähiger zu machen und das wir diesen Mangel noch intensiver fühlen, wo es sich darum handelt, einem so viel umfassenden Institute, wie das Athenäum es ist, das nöthige Relief zu verleihen.

Zum Schlusse möchte ich meine Collegen bei Zeiten ermuthigen, die Industrieausstellung in Philadelphia nach allen Kräften zu beschicken, rasch ein Comité zu wählen, das die Arbeiten in die Hand nimmt. Ich wüßte hiebei von

Herzen, das sich nicht ehrgeizige, sondern selbstlos thatkräftige Männer an der Spitze befänden, welche sich nicht durch die minderen Erfolge einer jüngsten Vergangenheit einschüchtern lassen, sondern bei Vermeidung der begangenen Fehler die gewonnene Erfahrung benützen und „vorbereitet“ den Wettkampf beginnen.

Die französischen Berichte der verschiedenen Ausstellungen welche ich in den markantesten Stellen mit Bedacht meinem Berichte angereicht habe, mögen meine Collegen über die klare Ansicht unserer Concurrenten aufklären. Hier heisst es, mit aller Energie den feindlichen, auf unseren Ruin abzielenden Bestrebungen entgegenarbeiten und die Ausstellung in Amerika gibt uns dazu die trefflichste Gelegenheit, „im Lande um das Land selbst“ zu kämpfen. Erwäge ich die Verhältnisse und unsere trotz aller Misère noch immer achtenswerthen Kräfte; so kann ich ohne Bedenken es prophezeien, das es uns bei einiger Anstrengung besser als in Wien gelingen wird, materielle Erfolge zu erzielen und die Grundlage für einen neuen Aufschwung des Zweiges in geschäftlicher Beziehung zu schaffen.







OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE
GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1873.

BAUMWOLLE
UND
BAUMWOLL-WAAREN

(Gruppe V, Section 2)

Bericht von

DR. ALEXANDER PEEZ,
Schriftsteller in Wien

UND

DIE WIRKWAAREN

(Gruppe V, Section 5.)

Bericht von

LUDWIG GLOGAU,
Fabrikant in Teplitz.

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

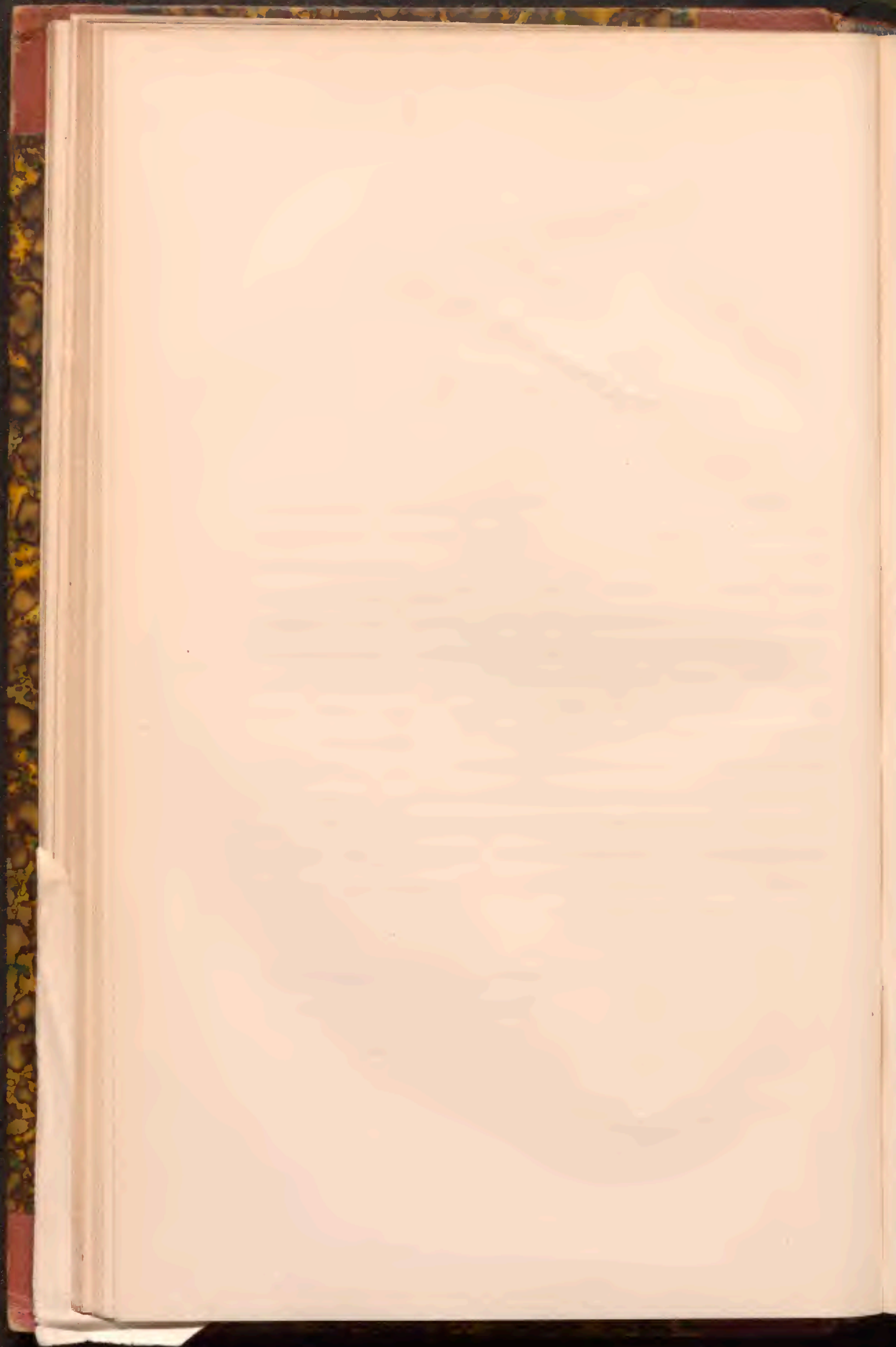
1873.



VORWORT.

Nach dem Programm der officiellen Berichterstattung über die Wiener Weltausstellung 1873 soll der officielle Bericht noch „während der Feier des internationalen Festes abgefaßt und aufgelegt werden“. Diese Bestimmung zu erfüllen, übergibt die gefertigte Redaction des officiellen Berichtes in der vorliegenden Form die einzelnen Sectionsberichte der Oeffentlichkeit und glaubt damit den Besuchern der Weltausstellung das Studium derselben wesentlich zu erleichtern. Nur eine Bemerkung sei an dieser Stelle gestattet. Der vorliegende, wie jeder andere während der Weltausstellungs-Feier publicirte Bericht wird einen Theil des officiellen Berichtes bilden, welcher nach dem Schlusse der Weltausstellung als ein Ganzes erscheinen und die wissenschaftlichen Resultate der Ausstellung für die Dauer erhalten soll. Diefs mag dem Leser die stilistische Form, in welcher bereits die Vergangenheit der Ausstellung angenommen ist, erklären.

PROFESSOR DR. CARL TH. RICHTER,
Chefredacteur des officiellen Berichtes.



BAUMWOLLE

UND

BAUMWOLL-WAAREN.

(Gruppe V, Section 2.)

Bericht von

DR. ALEXANDER PEEZ,

Schriftsteller in Wien.

Baumwolle, Baumwoll-Garne und rohe Baumwoll-Gewebe erscheinen auf Weltausstellungen niemals in einer Weise ausgestellt, die der commerciellen Bedeutung des Artikels entspräche. Sie theilen dieses Schicksal mit Kohle, Erzen, Getreide und anderen Massenartikeln. Dem Charakter der Waare gemäß, welcher eine individuelle Ausprägung nach Art der Kunstobjecte nicht zulässt, erscheinen die zur Ausstellung gebrachten Gegenstände jener Waarenclaffen nur gleichsam als Proben, als Muster; sie geben uns kein Bild des Artikels, nur Andeutungen; Aufgabe der volkwirthschaftlichen und statistischen Bearbeitung ist, die hinter jenen Proben stehenden riesigen Mengen und Werthe dem geistigen Auge des Beschauers vorzuführen.

Die Baumwolle.

Rohe Baumwolle, ein Artikel, welcher im Jahre 1872 mit einem Betrage von 950 Millionen Gulden in den Welthandel eintrat, war auf der Wiener Weltausstellung nur durch fünf größere Expositionen vertreten.

I. Baumwolle aus den Vereinigten Staaten (nördliche Quer-gallerie I b; Gruppe II Nr. 49, 50, 53, 55, 56, 57, 59, 60, 62, 63, 72, 75, Seite 2 des Generalkatalogs). Baumwoll-Ballen in Originalverpackung von den Baumwoll-Börsen in New-Orleans (Louisiana) und Mobile (Alabama) zur Ausstellung gebracht. Ausgezeichnet schöne Baumwolle von Peeler (Louisiana) und Baumwoll-Stauden mit überaus reichen Flocken von der Landwirthschafts-Gesellschaft der Graffchaft Cumberland (Nordcarolina) ausgestellt.

2. Ostindische Baumwolle (Britisch Indien, nördliche Quergalerie 3 b; Gruppe II Nr. 47, Seite 801 des Generalkatalogs). Einziger Aussteller: Die Regierung von Bombay, das Localcomité zu Berur. Ueber 700 ostindische Baumwoll-Proben; über 100 Proben von Bodengattungen; landwirthschaftliche Geräte, Baumwoll-Samen, Modelle und Photographien von Maschinen und Baumwoll-Stauden.

3. Egyptische Baumwolle (Egypten, südliche Quergalerie 15 a; Gruppe II, Nr. 3 des Generalkatalogs). Einziger Aussteller: Der Khedive. 25 Baumwoll-Sorten.

4. Brasilianische Baumwolle (Brasilien, nördliche Quergalerie 1 b; Gruppe II, Nr. 12, 30, Seite 24 des Generalkatalogs). Verschiedene kleinere Aussteller von Baumwoll-Proben, worunter Nr. 14 vom Baron de Buique, aus der Provinz Pernambuco beachtenswerth war. Ferner brasilianische Baumwoll-Proben in Gestalt einer Tropfstein-Höhle, von der Regierung zur Ausstellung gebracht.

5. Baumwolle aus Algier (Frankreich, nördliche Quergalerie 5 b; Gruppe II, Nr. 550, 582 des Generalkatalogs). 32 Aussteller von Baumwoll-Proben, die meist aus langstapeliger georgischer Baumwolle gezogen waren. Interessante Ausstellung, jedoch wegen allzu geringer Menge der Gesamtproduction wenig bedeutend. (Ausfuhr im Jahre 1872 nur 241.362 Kilogramm, d. i. 4828 Zollcentner.)

6. Außer diesen fünf größeren Expositionen fanden sich nur noch vereinzelte Proben vor, unter welchen die schöne Baumwolle von Queensland und Fidjchi-Inseln (England, Colonie Queensland, nördliche Quergalerie 3 b; Gruppe V, Nr. 1 des Generalkatalogs) verdienten Aufsehen erregte, indem diese Gattungen durch seidenartigen Glanz, Weichheit und Länge der Faser hinter keiner anderen auf der Ausstellung vertretenen Sorte zurückstanden. Ferner hatten Italien feine Castellamare-Baumwollen (Italien, westliche Agriculturhalle, Gruppe II, Nr. 157 — 173 des Generalkatalogs), Griechenland feine Livadia (Griechenland östliche Hauptgalerie 15; Gruppe II, Nr. 92 — 95 des Generalkatalogs), sodann Transkaukasien, Turkestan, Tunis, China, das Capland und verschiedene französische Colonien, wie Taiti, Guadeloupe, Pondichery, Cochinchina und Senegal einige Baumwoll-Proben eingefendet, die weder durch Qualität hervorragten, noch im Handel irgend ins Gewicht fallen. Ein sehr seltsames Licht auf die commercielle Einfiicht der türkischen Ausstellungsinteressenten wirft die Thatfache, daß Levantiner und Makedonische Baumwolle, die von Oesterreich jährlich in einer Menge von 200.000 Zollcentnern und einem Werthbetrage von circa 10 Millionen Gulden bezogen wird, und in neuester Zeit auch nach Deutschland gelangt, auf der Wiener Ausstellung fast gar nicht vertreten waren. Freilich wäre von einer Pflege, welche die türkische Regierung dem Baumwoll-Bau in ihrem großen Reiche zu Theil werden läßt, im Gegensatz zu Indien und Egypten so gut wie nichts zu melden gewesen!

Um schon an dieser Stelle einen Begriff zu geben, welche außerordentlichen Mengen und Werthe von den zur Ausstellung gebrachten Baumwollproben vertreten waren, fügen wir eine Zusammenstellung der Quantitäten hier an, welche im Jahre 1872 aus den hauptsächlichsten Productionsländern an die europäische Industrie übergeben wurden:

Productionsländer	Menge in englischen Pfunden	Procente der Gesamtzufuhr
Vereinigte Staaten	891,800.000	59·7
Ostindien	610,600.000	24·2
Egypten, Levante etc.	241,100.000	9·1
Brasilien	161,000.000	4·8
Westindien, Peru etc.	49,000.000	2·2
Zusammen	1.953,500.000	100%.

Von dieser Menge von 1953·5 Millionen Pfund, die mit Hinzufügung der in den Vereinigten Staaten selbst verarbeiteten Baumwolle fast eine Milliarde Gulden Silber im Werth repräsentiren, erweckten allerdings die zur Ausstellung gebrachten Muster nur eine schwache Vorstellung!

So unvollständig nun aber auch die Roh-Baumwolle auf der Weltausstellung vertreten war, so boten die vorgelegten Proben doch Anhaltspunkte genug, um die Anzahl wichtiger, den Welthandel beeinflussender Thatfachen daran anzuknüpfen.

In dem höheren und üppigeren Wuchs und der reichen Kapselfüllung der aus den Vereinigten Staaten ausgestellten Baumwoll-Stauden, sowie in den mächtigen Ballen, denen die langfasrigen, weissen und feidenartig weichen Flocken entquellen, läßt sich un schwer die außerordentliche Gunst der natürlichen Bedingungen erkennen, unter welchen die Südstaaten Nordamerika's die Baumwolle produciren, sowie sich auch in der zweckmäßigen Verpackung und in der soliden Reinigung des Artikels die Vorzüge spiegeln, die ein von einer europäischen Race gebildeter Menschen geführter Anbau vor der Production von Eingebornen tropischer Länder voraus hat. Es ist das Bild eines blühenden Geschäftes, einer mit großer Sicherheit sich entfaltenden Production, welches aus der fast sorglos zusammengestellten und doch mächtigen Baumwoll-Exposition der Vereinigten Staaten spricht.

Wie ganz anders dagegen Indien! Schon der erste Blick auf die zur Ausstellung gebrachten Baumwoll-Stauden zeigte, daß die Pflanze kleiner, karger und dabei verschiedenartiger sei, weil keine eigentliche neuere Culturpflanze, sondern in mehrere Qualitäten seit uralter Zeit auseinander gefallen. Alle Versuche, die edleren amerikanischen Arten in Indien einzubürgern, sind mißglückt. So ist man dahin gekommen, die Aufgabe eines rationellen Anbaues in der Verbesserung der einheimischen Gattungen zu erblicken. Dem minder feuchten und fetten Boden Indiens mußte die Kunst nachhelfen, und die englische Regierung ist es, welche mit ganz bewundernswerther Sorgfalt den Bau der Baumwolle in ihre Pflege genommen hat. Bekannt ist, daß sie in den wichtigeren Productionsgegenden zahlreiche Commissäre aufstellte, welche die eingebornen Pflanze berathen, leiten, mit Reinigungsma schinen versehen, die Pressen überwachen, in folcher Weise nach Möglichkeit für die Reinheit der Waare sorgen und dabei eine genaue Statistik über den Stand der Ernte, das Erträgniß, die Exporte führen. In den Mittelpunkten der bekanntlich über die verschiedenen Theile Indiens zerstreuten Baumwoll-Productionsgebiete hat die englische Regierung eigene Musterwirthschaften (government farms) errichtet, welche Alles vereinigen, was durch Beispiel, Lehre und Unterstützung den Baumwoll-Bau zu fördern geeignet ist. Und wie weit diese Intervention der Regierung geht, dafür bot die Ausstellung ein höchst interessantes Beispiel. Von einer der erwähnten Localcommissions, dem Localcomité von Berar, waren mehr wie hundert Proben des Bodens vorgeführt, welchem die Baumwoll-Pflanze ihre Nahrung entnimmt. Da ihre Wurzeln tief greifen, so ist auch der Untergrund berücksichtigt. Hier sieht man die feinen, geschlemmten Thone des Industriales neben den kieselhaltigen Proben aus den Hochebenen des inneren Indien. Alle diese Böden hat die englische Regierung chemisch untersucht lassen, damit ihnen vermittelt rationeller Düngung jene Stoffe zugeführt werden, welche in dem seit uralter Zeit abgebauten Culturboden Ostindiens nicht mehr in so reichem Maße vorhanden sind, wie in vielen Theilen Amerika's. Notorisch ist, daß vor einiger Zeit nicht unbedeutende Mengen von Kalisalzen aus Stafsurt zur Düngung der Baumwoll-Pflanzungen nach Indien bezogen wurden.

Diese Thätigkeit der englischen Regierung, welche jedenfalls das eingreifendste Beispiel energischer Volkswirtschafts-Pflege in sich schließt, dessen Erkenntniß uns die Ausstellung vermittelte, gegenüber welchem die belgischen Lehr-Werkstätten und selbst die Arbeiten der württembergischen Centralstelle als mäßige Anfänge erscheinen, und welches nur etwa in dem Kensington Museum

oder dem ihm nachgebildeten Museum für Kunst und Industrie in Wien eine gleichgewichtige Organisation finden mag, verdient die vollste Würdigung der praktischen wie namentlich auch der theoretischen Nationalökonomien. Ohne in starrer Unbeugsamkeit an dem vielbekanntem Principe des „laissez aller“ festzuhalten, und ohne den Vorwurf einer kleinen Inconsequenz zu scheuen, welche darin liegen dürfte, daß die Engländer in diesem Falle sich doch nicht damit begnügen „an der billigsten Quelle zu kaufen“ — was offenbar die Vereinigten Staaten sein würden — greift die Regierung mit klugem, vorausschauendem Geiste in das natürliche Getriebe der Production und des Handels regelnd ein, um einem Industriezweige zu Hilfe zu kommen, der sich sonst gegenüber stärkeren Concurrenten nur schwer entwickeln könnte.

Die englische Regierung, im Vorbeigehen sei es bemerkt, wird zu diesem Vorgehen sowohl durch wissenschaftliche wie politische Beweggründe bestimmt, die ja beide überhaupt fast immer untrennbar sind. Durch den forcirten Anbau der Baumwolle in Indien wird nicht nur die Menge dieses für die Industrie unentbehrlich gewordenen Rohstoffes vermehrt und dadurch ein Weltverkehr bei mässi-geren Preisen erhalten, sondern es bildet auch diese Production das Mittel, um die indischen Bevölkerungen durch Vermehrung ihres Wohlstandes zufriedener zu machen und durch den Handel in diesem Artikel an England zu ketten, während sich gleichzeitig England in Indien einen Markt für Fabricate sichert, der allmählig lohnend wird und sicher an Bedeutung gewinnt, jemehr Baumwolle Indien an Europa abzugeben hat. Nicht minder wichtig ist aber auch der Umstand, daß Indiens Baumwoll-Pflanzungen das Meiste dazu beitragen, um die früher, d. i. vor dem amerikanischen Bürgerkriege in höherem Grade als jetzt bestehende Abhängigkeit der englischen Baumwoll-Industrie von den Vereinigten Staaten, als größtem Rohstoff-Producenten, nach Möglichkeit zu mässi-igen. Diese Abhängigkeit war weniger bedenklich, solange die südlichen Sklavenbarone auf dem Capitele in Washington herrschten, denn zwischen diesen und den Engländern gab es zahl-reiche, sich ergänzende Interessen, welchen letzteren die englische Politik durch Ausscheidung der Südstaaten aus der Union als einer besonderen Staatengruppe während des Krieges eine staatliche Basis zu geben versuchte. Diese in der officiellen Anerkennung der Sklavenstaaten als kriegführender Macht klar ausgesprochene Absicht kam durch die kriegerischen Erfolge der Nordstaaten zum Scheitern, und es ist die Situation für England insofern ungünstiger geworden, als in den Vereinigten Staaten jetzt statt der Landlords die Industriebevölkerung des Nordens das Staatsruder führt und sich in der amerikanischen Baumwoll-Spinnerei und Weberei eine Industrie heranzog, die nicht nur die englischen Garne und Gewebe schon jetzt fast vollständig vom nordamerikanischen Markte verdrängt hat, sondern ihnen auch in Südamerika und Ostasien mit amerikanischen Geweben Concurrenz zu machen beginnt. Ein zweites England wächst dort heran, welches vor dem alten England die unmittelbare Nähe des Rohstoffes voraus hat und durch Verkauf seiner Ueberschüsse an Letzteres den einzigen schwachen Punkt allmählig auszugleichen versuchen wird, den es gegenüber von England nicht leugnen kann: das theure Capital.

Diese Abgabe der Ueberschüsse feiner Baumwoll-Production an die europäische Industrie hat in den letzten Jahren zum großen Vortheile der Vereinigten Staaten wieder die alten Dimensionen eingenommen. Noch auf der Weltausstellung von Paris im Jahre 1867 konnten Zweifel laut werden, ob die Vereinigten Staaten, der Sklavenarbeit beraubt, jemals im Stande sein würden, ihre frühere Stellung auf dem Weltmarkte wieder zu gewinnen, Zweifel, welche im Jahre 1873 nicht mehr ernstlich festgehalten werden können. Langsam, aber unwiderstehlich rückt Amerika in seine alte dominirende Position ein. „Freie Arbeit und Guanodüngung“ ist hiebei seine seltsame, aber durchaus logische Lösung. Die hohen Löhne der freien Arbeit werden durch intensiven Betrieb mit starker Düngung erträglich gemacht, indem ein gleiches Quantum Arbeit jetzt eine größere Ernte hervorbringt. Die

schwere Frage der Heranziehung genügender Arbeitskräfte wurde durch Betheiligung der Arbeit am Gewinne nach Möglichkeit überwunden. Der Verdienst der Arbeiter steigt nach diesem, an vielen Orten mit Vortheil durchgeführten Arbeitssysteme mit der gezogenen Menge, und es ist sicherlich in humanitärer Beziehung als ein großer Erfolg zu bezeichnen, daß das unvollkommenste Arbeitssystem, die Sklavenarbeit, jetzt durch das vollkommenste, die Betheiligung der Arbeitskräfte am Unternehmergewinn, ersetzt wird.*) Allerdings behauptet man, daß durch die Richtung der arbeitenden Kräfte auf Massenproduction die frühere, unbedingt zuverlässige Reinheit der nach Europa gelangenden Baumwolle etwas nothgelitten habe, aber andererseits ist der Antrieb unverkennbar, welchen die Production der Vereinigten Staaten in den letzten Jahren bekommen hat. Die nordamerikanischen Ernten betragen:

Jahre	Tausende von Ballen
1856—1857	2.990
1857—1858	3.118
1858—1859	3.850
1859—1860	6.075
1860—1861	3.660
1867—1868	2.577
1868—1869	2.414
1869—1870	3.155
1870—1871	4.347
1871—1872	2.975
1872—1873 (Schätzung)	3.700

Wie aus dieser Zusammenstellung folgt, hat die Ernte der Vereinigten Staaten bereits seit 1869—1870 begonnen, die Productionsziffer aus der Zeit vor dem Kriege einzuholen (abgesehen vom Ausnahmest Jahre 1859—1860), und erfahrene Sachkenner behaupten, daß im Laufe der nächsten Jahre die nordamerikanische Baumwoll-Production noch zunehmen und die Concurrenz derselben gegenüber den anderen Bezugsländern noch gewaltiger sein werde.

Um diesen Verhältnissen ziffermäßig näher zu treten, dafür dient folgende Uebersicht, die den Antheil darstellt, welchen die Vereinigten Staaten, Ostindien, Brasilien, Egypten und Westindien nebst den kleineren Bezugsquellen in vierjährigen Zeitperioden von 1846 bis 1870, sodann in den Jahren 1871, 1872 und 1873 (Schätzung) an der Gesamtverföhrung des europäischen Baumwoll-Marktes genommen haben:

(In Tausenden von Originalballen; 1711 bedeutet also 1,711.000 Ballen).

Bezugsland	1846	1851	1856	1861	1866	1871	1872	1873
	bis 1850	bis 1855	bis 1860	bis 1865	bis 1870			
Vereinigte Staaten	1.711	2.290	2.865	793	1.653	3.114	2.036	2.466
Ostindien	232	352	540	1.380	1.601	1.538	1.696	1.550
Brasilien	131	149	153	201	614	680	1.006	760
Egypten etc.	129	214	162	418	418	445	513	560
Westindien etc.	30	30	35	73	175	240	237	240
Zusammen	2.233	3.035	3.755	2.865	4.481	6.017	5.488	5.576

Dieselbe Uebersicht, auf englische Pfund reducirt und in Percentualantheile überfetzt, läßt noch schärfer das Verhältniß der einzelnen Productionsländer in den verschiedenen Zeitperioden hervortreten:

*) Auch in Algier beginnt man auf die Vorzüge des Systems der Betheiligung der Arbeiter am Gewinne aufmerksam zu werden, und hofft darin das Mittel zu erblicken, die eingeborne Bevölkerung zum Baumwoll-Bau mitzuverwenden, was bisher noch nicht gelungen war.

(In Millionen englischer Pfunde; 749⁴ bedeutet also 749,400.000 Pfund.)

Bezugsland	1846—50		1851—55		1856—60		1861—65		1866—70		1871		1872		1873	
	Pfund	pCt.	Pfund	pCt.	Pfund	pCt.	Pfund	pCt.	Pfund	pCt.	Pfund	pCt.	Pfund	pCt.	Pfund	pCt.
Vereinigte Staaten	749 ⁴	81 ⁴	1.003 ⁰	79 ⁶	1.254 ⁹	80 ⁶	347 ³	31 ⁹	724 ⁰	44 ¹	1.303 ⁹	59 ⁷	891 ⁸	45 ⁶	1.080 ¹	52 ¹
Ostindien	83 ⁵	9 ¹	126 ⁷	10 ¹	194 ⁴	12 ⁵	496 ⁸	45 ⁷	576 ⁴	35 ¹	553 ⁷	24 ²	610 ⁶	31 ²	558 ⁰	26 ⁹
Brafilien	21 ⁰	2 ³	23 ⁸	1 ⁹	24 ⁵	1 ⁵	32 ²	3 ⁰	98 ⁰	6 ⁰	108 ⁸	4 ⁸	161 ⁰	8 ³	121 ⁶	5 ⁹
Egypten etc.	60 ⁶	6 ⁶	100 ⁶	7 ⁹	76 ¹	4 ⁹	196 ³	18 ⁰	205 ⁹	12 ⁵	209 ²	9 ¹	241 ¹	12 ³	263 ²	12 ⁷
Westindien etc.	6 ³	0 ⁷	6 ³	0 ⁵	7 ⁴	0 ³	15 ³	1 ⁴	36 ⁸	2 ³	50 ⁴	2 ²	49 ⁸	2 ⁶	50 ⁴	2 ⁴
Zusammen	920 ⁸	100	1.260 ⁴	100	1.557 ³	100	1.088 ¹	100	1.641 ¹	100	2.286 ⁰	100	1.954 ³	100	2.073 ³	100

Dr. Alexander Pez.

Aus dieser Tabelle ergibt sich, daß die Vereinigten Staaten, die in der Periode 1856—60 eine Menge von 1.254,900.000 englischen Pfund Baumwolle nach Europa verschifften, in der Zeit von 1861—65, in welche der Bürgerkrieg fällt, diese Exporte auf 347,300.000 Pfund per Durchschnittsjahr sinken sahen. Aber mit der reichen Ernte des Jahres 1871 ist bereits der höchste Durchschnitt aus der Zeit vor dem Kriege (Periode 1856—60) nicht nur erreicht, sondern sogar überholt. Etwas anders stellt sich die Wage, wenn man die Percentualantheile zum Maßstabe nimmt, dann allerdings haben die Vereinigten Staaten ihre früheren 80 Percent oder vier Fünftheile der gesammten europäischen Baumwoll-Verföhrung bis heute noch nicht wiedergewonnen.

Hier zeigt sich also der Einfluß des amerikanischen Bürgerkrieges von seiner guten Seite, denn die durch die hohen Preise während der Krise in Aussicht gestellte und wirklich gezahlte Prämie war so hoch, daß dadurch die Baumwoll-Produktion in Ostindien, Westindien, Brasilien und Egypten einen mächtigen Antrieb empfing, und es haben die genannten Länder sämmtlich ihre Ernten vermehrt und einen namhaften Theil am Welthandel in Baumwolle auch dann festgehalten, als die Vereinigten Staaten wieder mit all' der Wucht, welche ihr treffliches Erzeugniß ihnen stets sichern wird, auf dem Weltmarkte auftraten.

Befonders gilt dies von Ostindien. Dank der amerikanischen Sperre, dank der rastlosen Bemühungen der englischen Regierung, sowie dank des erleichterten Transportes nach Europa durch den Ausbau des indischen Bahnnetzes und den Suezcanal ist der Antheil Ostindiens, der freilich schon in den Jahren 1840—1860 in guter Entwicklung begriffen war, von 10—13 Percent vor dem Kriege, auf 24—31 Percent nach dem Kriege gestiegen. Außerdem ist das ostindische Erzeugniß besser geworden, indem aus früher minder gut accreditirten Gegenden jetzt größere Mengen besserer Baumwolle unter guten Typennamen nach Europa gelangen. In annähernd ähnlichen Verhältnissen, wie Ostindien, haben Egypten und Brasilien ihre Baumwoll-Produktion gesteigert.

Der rege Wettstreit, der unter den verschiedenen Produktionsländern herrschte, wurde wach erhalten durch die seit dem amerikanischen Kriege bis zum heutigen Tage von den Baumwoll-Pflanzern erzielten höheren Preise.

Vor dem Kriege waren die Durchschnitts-Preise für die nach England eingeföhrte Baumwolle:

Jahr	D. per 1 Pfund
1856	5'75
1857	6'60
1858	6'10
1859	6'20
1861	5'75
1862	7'10

Während des Krieges betragen die Preise:

Jahr	D. per 1 Pfund
1862	13'90
1863	20'00
1864	21'80
1865	15'10

Nach dem Kriege dagegen waren die Durchschnitts-Preise:

Jahr	D. per 1 Pfund
1866	13'00
1867	9'75
1868	9'20
1869	10'50
1870	8'80
1871	7'50
1872	8'75
1873 (Schätzung)	7'75

Aus diesen Ziffern folgt, daß auch nach dem Kriege die Preise, ungeachtet einer im Ganzen seit 1866 stets weichenden Tendenz, noch nicht auf den normalen Stand vor dem Kriege zurückgegangen sind. Ist diese Thatfache nicht etwa das Ergebniss geänderten Geldwerthes, was kaum anzunehmen, so wird sie am richtigsten, da Amerika nach wie vor den Preis der Baumwolle bestimmt, auf die etwas höheren Kosten der freien Arbeit in den Vereinigten Staaten, sowie auf die durch den Krieg erhöhten Steuern in letzterem Staate zurückzuführen sein. In dem erhöhten Baumwoll-Preise participirt demnach Europa an den Kosten und Lasten der südstaatlichen Rebellion und des Bürgerkrieges. Immerhin beträgt die Differenz gegen früher $1\frac{1}{2}$ —2 D. per Pfund, d. i. 20 Percent des Waarenpreises. Auf soviel beläuft sich also noch immer die Prämie, mit welcher Ostindien, Brasilien, Egypten etc. im Vergleiche zu den früheren Preisen arbeiten.

Daß durch diese Preiserhöhung die Baumwoll-Industrie nicht gefördert ward, ja daß auf diesen Umstand die zeitweilig sehr gedrückte Lage der letzteren in den meisten europäischen Ländern zurückzuführen sei, dafür möchte Manches sprechen. Theurerer Preis vermindert den Verbrauch und lockt die Concurrenz von Surrogaten hervor. Gleichwie durch das mehrjährige Verschwinden der nordamerikanischen Baumwolle vom Markte die asiatische und brasilianische Baumwolle einen kräftigen Antrieb erhielt, so eroberten sich durch die Theuerung der Baumwolle während und nach dem Kriege Flachs, Hanf und billige Schafwollen, also jene Artikel, die in gewissen Verwendungen mit der Baumwolle concurriren können, ein erweitertes Verbrauchsgebiet. Ueber das Preisverhältniß dieser Artikel untereinander gibt folgende dem „Economist“ entlehnte Tabelle manche interessante Aufschlüsse. Nimmt man nämlich den Durchschnittspreis der sechs Jahre 1845—1850 als Basis (100) an, so variirten die Preise wie folgt:

J a h r e	Baumwolle	Rohseide	Flachs und Hanf	Schafwolle
1845—50	100	100	100	100
1851 I. Jänner	86	113	94	113
1853 I. Juli	117	110	125
1857 I. "	95	204	121	146
1858 I. Jänner	73	156	113	105
1863 I. "	314	149	136	141
1864 I. "	460	139	137	154
1865 I. "	363	157	132	159
1866 I. "	383	200	140	144
1867 I. "	227	183	116	144
1868 I. "	100	161	121	115
1869 I. "	155	183	124	104
1870 I. "	173	174	116	96
1871 I. "	118	183	116	88
1872 I. "	141	169	115	133
1872 I. Juli	136	178	120	151
1873 I. Jänner	132	169	118	157

Wie sich aus dieser Zusammenstellung ergibt, ist dem gewaltigen Steigen der Baumwoll-Preise in den Jahren 1863—1866 Rohseide kaum gefolgt; wohl aber war dies bei Hanf und Flachs und am stärksten bei Schafwolle der Fall. Billige Schafwoll-Sorten standen am 1. Jänner 1865 um 59 Percent höher, fielen aber auch mit der Baumwolle (und bei reichlichem Ertrag der Heerden) vom Jahre 1857 ab sehr beträchtlich. Dagegen brachte die neueste Zeit wieder eine namhafte Erhöhung

der Schafwoll-Preise, welche dazu beiträgt, zwischen Baumwolle und Schafwolle wieder das richtige Verhältniß herbeizuführen.

Werfen wir noch einen raschen Blick auf die Wege, welche der Welthandel in Baumwolle einschlägt, so liegt die wichtigste seit der Pariser Ausstellung von 1867 eingetretene Veränderung in der neuen Straße, welche die ostindische Baumwolle, um nach Europa zu gelangen, einschlägt. Der größte Theil der ostindischen Ernten geht jetzt auf Schraubendampfern durch den Suezcanal, und der dadurch erzielte Vortheil liegt nicht nur in leichterem und kürzerer Verbindung und der etwas billigeren Fracht, sondern auch in dem Umfande, daß die neue Ernte nicht mehr, wie sonst bei dem Wege um das Cap, in der zweiten, sondern jetzt in der ersten Hälfte des Jahres auf die europäischen Märkte kommt. Die Verschiffungen aus Ostindien nach Europa betragen im Jahre 1872: 1,700.000 Ballen (zu 360 Pfund englisch) im Werthe von 140 Millionen Gulden ö. W. Silber und sie richteten sich nach Liverpool, Havre, Barcelona, Marseille, Triest und Odeffa.

Von der Ernte der Vereinigten Staaten von 3,056.000 Ballen (zu 439 Pfund) wurden im Jahre 1872: 1,099.000 Ballen im Inland verarbeitet, 1,454.000 Ballen gingen nach England, 319.000 Ballen nach Deutschland, Oesterreich, der Schweiz und Rußland und 184.000 Ballen nach Frankreich und theilweise nach der Schweiz.

Was Egypten betrifft, so betrug die Ausfuhr aus diesem Lande im Jahre 1821 erst 964 Centner, im Jahre 1831: 186.675 Centner, im Jahre 1841: 193.507 Centner, im Jahre 1851 348.439 Centner, im Jahre 1873 2.168.181 Centner. Die Verfertigung der egyptischen Baumwolle, welche überall gesucht ist, wo über Nummer 40 gesponnen wird, erfolgte im Jahre 1872 nach folgenden Ländern:

Nach England	1.667.385	Centner
„ Frankreich	186.426	„
„ Italien (Venedig) . . .	143.964	„
„ Oesterreich	91.140	„
„ Rußland	62.676	„
„ anderen Ländern . . .	16.590	„
	<hr/>	
	2.168.181	Centner.

Außer England ist die Schweiz der wichtigste Verbrauchsplatz für egyptische Baumwolle; ihr Bedarf erscheint unter den Sendungen nach Frankreich, Oesterreich, besonders aber nach Italien (Venedig) mit eingeschlossen.

Die Exporte Brasiliens, die im Jahre 1870—1871: 1.920.000 Centner betragen, kommen in kleinen Ballen (zu 150 Pfund) nach Liverpool, Hamburg, Havre und Barcelona.

Was endlich die Levante betrifft, so werden von ihrer Gesamtproduction von circa 300.000 Ballen (zu 385 Pfund englisch) nach Oesterreich circa 100.000 Ballen versendet, 60.000 Ballen nach Spanien und 40.000 Ballen nach England, 40.000 Ballen nach Frankreich, während circa 60.000 Ballen im Inland bleiben mögen.

Aus einer Zusammenfassung dieser Daten geht schon hervor, daß England im Baumwoll-Handel bei Weitem die erste Rolle spielt. Von 5.488.000 Ballen, welche Europa im Jahre 1872 empfing, gelangten 3.880.000 Ballen, also weit über zwei Drittel nach England. Von diesen wurden dann 743.000 Ballen im Wege des Zwischenhandels an den Continent abgegeben.

Für England hat diese dominirende Stellung einen großen Werth, nicht nur wegen der am Zwischenhandel haftenden Profite, sondern auch weil es, indem der Markt in England liegt, seinen Spinnern die erste Auswahl und die beste Benutzung der Conjunctionen sichert, weil es ferner seiner Schifffahrt Verdienste zuführt und seine eigenen Fabricate in Zahlung auch für die vom Continente verbrauchten Baumwoll-Mengen dazwischenschiebt. Natürlich sind dies ebenföviel Gründe für den Continent, sich vom englischen Zwischenhandel loszumachen. Da aber England durch Capittalkraft und besonders durch den großen Bedarf für die in England

selbst befindlichen 39.5 Million Spindeln — gegenüber den circa 19 Millionen Spindeln des Continents — noch immer ein mächtiges Uebergewicht besitzt, so ist jene Emancipation keineswegs leicht. Doch macht sie Fortschritte. Beweis dafür eine Zusammenstellung der — langsam abnehmenden — Baumwoll-Sendungen, für welche der Continent noch dem englischen Zwischenhandel dienstbar ist; sie betragen:

Jahr	Ballen
1866	1.136.000
1867	1.015.000
1868	915.120
1869	791.850
1870	658.430
1871	910.330
1872	743.000

Hoffentlich wird die durch das Kriegsjahr 1871 herbeigeführte Zunahme der indirecten Bezüge bereits im laufenden Jahre 1873 wieder ausgeglichen sein.

Von den deutschen Häfen hat Bremen von jeher dem directen Handel besondere Sorgfalt zugewendet. Von den 1.122.233 Zollcentnern, welche dieser Nordsee-Hafen im Jahre 1871 an Baumwolle bezog, fallen nur 87.636 Centner auf die indirecte, dagegen 1.034.597 Centner auf die directe Einfuhr. (Im Jahre 1872 ist allerdings diese directe Einfuhr auf circa 700.000 Centner gefallen.) Es bezogen nämlich direct:

Häfen	Im Jahre 1871	Im Jahre 1872
Bremen	316.000	193.000 Ballen
Amsterdam	163.000	162.000 „
Antwerpen	110.000	144.000 „

Die hohen Importziffern von Amsterdam und Antwerpen, die erst aus neuester Zeit datiren, erklären sich aus dem Umstande, das jetzt Elsass und die Schweiz ihre Baumwolle zum größten Theil über Holland und Belgien und nicht mehr über Frankreich beziehen.

Am weitesten in der Emancipation von England ist übrigens Frankreich vorgefchritten, indem es durch Marseille die vom Mittelmeer und Ostindien kommenden, durch Havre aber die amerikanischen Baumwollen an sich zieht.

Ein ganz ähnliches Verhältniß für Deutschland-Oesterreich herbeizuführen, muß die sich ergänzende Aufgabe der Nordsee-Häfen Bremen, Hamburg und des Mittelmeer-Hafens Triest sein. Sie haben die Mission, die Baumwollen direct den Ursprungsländern zu entnehmen und nach Bedarf über das mittlere Europa zu vertheilen. In historischen und geographischen Ursachen liegt es begründet, das Oesterreich schon seit Beginn seiner Baumwoll-Industrie einen Haupttheil des Baumwoll-Bedarfs über Deutschland bezog; im Jahre 1871 sind von einer Gesamtzufuhr von 1,204.179 Zollcentnern mehr wie ein Drittel, nämlich 433.380 Centner über Deutschland zu uns gelangt. Ganz neu aber ist, das auch Deutschland in den letzten Jahren eine nicht mehr unbeträchtliche Quote seines Bedarfs an ostindischen und Levantiner Sorten über Oesterreich bezieht. Die hieher gehörigen Ziffern sind:

Jahr	Einfuhr von Baumwolle nach Deutschland über Oesterreich in Zollcentnern.
1862	19.736
1863	26.999
1864	32.159
1868	89.568
1869	104.361
1870	183.433

Während die Einfuhren in den Jahren 1862—1864 sich auf mäßige Mengen von Levantiner Baumwollen bezogen, macht sich seit dem Jahre 1868 für den

stärkeren Bezug ostindischer Baumwoilen der Einfluss des Suezcanals geltend. Für die späteren Jahre fehlen die officiellen Angaben, doch beziffern die Nachrichten der österreichischen Südbahn-Gesellschaft die über Triest-Venedig und den Brenner nach Süd-Deutschland gelangte Baumwoll-Menge im Jahre 1871*) auf 367.311 Centner und im Jahre 1872 auf 184.427 Centner. Da sich diese Ziffer lediglich auf den Brenner bezieht, während doch auch über Passau und Bodenbach Oesterreich Baumwolle abgibt, so ist die Annahme berechtigt, dass auch im Jahre 1872 die Zufuhren von Baumwolle nach Deutschland die Ziffer von 1870 überschritten haben, wenn sie auch nicht das Ausnahmehjahr 1871 erreichten.

Durch den Suezcanal ist, von Jahr zu Jahr entschiedener hervortretend, die Lage der Häfen am mittelländischen Meere für den directen Bezug der Baumwolle eine ungemein günstige geworden. Insbesondere sind dadurch Triest und Venedig um die ganze Entfernung von Triest nach Liverpool voraus, während vorher, d. i. so lange, als die ostindische Baumwolle um das Cap ging, der englische Riefenhafen einen wesentlichen Vorsprung vor den Häfen an der Adria hatte.

Diese günstigere Position spricht sich zunächst in einem Wiederaufleben Venedigs und einem rapiden Aufschwunge des Triester Handels aus. Die Baumwolleneinfuhr Venedigs ist von circa 20.000 Zollcentnern im Jahre 1868 auf circa 260.000 Centner im Jahre 1871 gestiegen. Im Jahre 1872 ist wieder ein Rückfall auf circa 150.000 Centner eingetreten.

Was Triest betrifft, so hat sich dessen Baumwoll-Einfuhr in folgender Weise entwickelt:

Jahr	Zollcentner
1867	270.550
1868	326.567
1869	343.375
1870	461.859
1871	775.233

Die Ursprungsländer der im Jahre 1871 in Triest eingelaufenen Baumwolle waren die folgenden:

Ursprungsland	Menge in Centnern
Ostindien	307.965
Egypten	212.216
Türkei	136.809
England	88.141
Vereinigte Staaten	19.978
Griechenland	4.238
Brafilien	1.703
Verchiedene Länder	4.183
Zusammen	775.233

In diesen Daten spiegelt sich der Triester Baumwoll-Handel ziemlich genau ab, und es lässt sich constatiren, dass er mit Ausnahme der aus England empfangenen 88.141 Centner durchaus auf directem Verkehre beruht, wenn auch freilich Triest mehr Vermittler und Spediteur als Eigenkaufmann ist und noch die Zahlungen an Bombay durchweg durch englische Credite erfolgen.

Was die Bestimmungsorte der in Triest abgeladenen Baumwolle betrifft, so sind dies in erster Reihe die österreichischen Spinnereidistricte, also vor Allem Niederösterreich und Böhmen. Ausserdem aber passiren, wie bereits erwähnt, namhafte Mengen durch Oesterreich hindurch nach dem deutschen Reiche und der Schweiz. Die zur Zeit der Pariser Weltausstellung von 1867 ausgesprochene

*) Wegen des Krieges vermied der Handel in diesem Jahre die französischen Bahnen und suchte einen Weg nach Süd-Deutschland und der Schweiz durch die neutralen Häfen Triest und Venedig.

Anregung, eine Verforgung der ruffifchen Spinnereien über Triest zu verfuchen*), hatte den Erfolg, dafs die betheiligten öfterreichifchen Bahnen für diefen Handelszug einen billigen Tarif aufstellten, deffen Ergebnifs war, dafs im Jahre 1867 16.000 Centner nach Rufsland bestimmter Baumwollen über Triest eingingen. Allein die ruffifche Regierung wufste rafch diefen Sendungen ein Ende zu machen und diefelben durch Begünstigungen verfchiedener Art von Triest nach Odeffa zu lenken.

Kurz nachdem diefs im Ofen gefchehen war, drohte auch im Westen dem Triester Handel ein Schlag, da in dem zu grofser Bedeutung gelangten Transit nach Süd-Deutschland und der Schweiz das neu erwachte Venedig als Nebenbuhler auftrat. Venedig befitzt durch feine weftlichere Lage für den Verkehr nach den oberdeutfchen Spinnereibezirken (Augsburg, Vorarlberg etc.) einen Vorprung von 28 Meilen vor Triest Die hierher gehörigen Entfernungen find:

Triest-Wien-Salzburg-Augsburg . . .	149	Meilen
Triest-Marburg-Brenner-Augsburg . . .	131 $\frac{1}{2}$	"
Triest-Verona-Brenner-Augsburg . . .	112 $\frac{1}{2}$	"
Venedig-Verona-Brenner-Augsburg . . .	84 $\frac{1}{2}$	"

Triest beforgt nun eine Ueberflügelung durch Venedig, und die einfichtigften Kaufleute unferer Hafentadt richteten defhalb grofse Hoffnungen auf eine Bahn über den Predil**), die allerdings den Vorprung Venedigs von 28 Meilen auf 8 $\frac{3}{4}$ Meilen vermindern würde, jedoch wegen ihrer fehr bedeutenden Herftellungskosten bekanntlich im Reichsrathe auf entfchiedenen Widerspruch ftiefs. Ein Vermittlungsvorſchlag geht dahin, einftweilen vom Predil abzufehen, für die Strecke Triest-Mestre Tariferleichterungen eintreten zu laffen und eine Bahn in nordweftlicher Richtung von Treviso durch die Valfugana nach Trient zu unterftützen, wodurch der Nachtheil, um welchen Triest hinter Venedig zurückfteht, von 28 auf 14 Meilen verkürzt würde. Unter allen Umständen ift die Frage von grofser Bedeutung und ihre Löfung würde vielleicht am beften als Glied einer Reihe anderer Mafsregeln erfolgen, welche eine engere Verkettung von Triest mit dem öfterreichifchen Hinterlande bezwecken. Dafs Letzteres das natürlichfte Abfatzgebiet von Triest bildet und dafs eine blühende einheimifche Induftrie die ficherfte Stütze des Handels von Triest ift, davon dürfte diefe Seefadt ſich mehr und mehr überzeugen. Aufer dem Abfatz nach dem Inlande gilt es, für die oftindifchen, egyptifchen und Levantiner Sorten in Deutschland einen dauernden Markt zu gewinnen, und es müfste, dünkt uns, etwa mit Hilfe von Tariferleichterungen möglich fein, zunächft das öftliche Baiern (Bayreuth, Bamberg) und Sachen mit Baumwolle zu verforgen und dauernd als Abnehmer feftzuhalten, da Venedig, wenn auch durch geographifche Lage begünstigt, doch in Bezug auf Handelsverbindungen, Capitalskraft und kaufmännifche Erfahrungen noch beträchtlich hinter Triest zurückfteht.

Die Baumwoll-Spinnerei und Weberei.

Während in der Production und dem Handel mit dem Rohmaterial feit der letzten Weltausftellung von 1867 eine Reihe der wichtigften Veränderungen eintrat, läfst ſich von der induftriellen Verarbeitung der Baumwolle keineswegs dasfelbe fagen. Sieht man von der Druckerei ab, wo die Verwendung eines neuen Farbstoffes allerdings grofse und verdiente Aufmerkſamkeit erweckte, fo war auf der Wiener Weltausftellung nicht nur keine bahnbrechende Erfindung, fondern kaum nur eine Neuerung von Wichtigkeit im Gebiete der Baumwoll-Induftrie zu verzeichnen. Spinnerei und Weberei bewegten ſich im gewohnten Geleife. Sehr beftimmt ſprach ſich diefs in der Maſchinenabtheilung aus, wo hinfichtlich unferes Induftriezweiges eine auffallende Unfruchtbarkeit conftatirt wurde, die einen ſcharfen Aus-

*) Vgl. den officiellen „Bericht über die Weltausftellung zu Paris im Jahre 1867“, Bd. IV, S. 37.

**) Vgl. die Schrift von Herrn Heinrich Escher: „Triest und fein Beruf als Weltmarkt“, Triest 1872.

druck darin fand, daß die wegen ihrer umfassenden und vorzüglichen Fabrication von Spinnstühlen bekannte Firma Gebrüder Platt & Comp. in Oldham diesmal lediglich für die Schafwoll-Industrie bestimmte Maschinen zur Ausstellung brachte. Die Technik der Baumwoll-Industrie mag manchen kleineren Fortschritt verzeichnen; ohne Zweifel hat man gelernt, aus geringeren Sorten brauchbare Garne zu spinnen, man hat verbesserte Oeffnungsmaschinen und selbstputzende Karden aufgestellt und verwendet Kämm-Maschinen nicht mehr bloß für die feinsten Nummern; wohl hat sich die Zahl der Selfactors fast überall vermehrt, kurz — die Spinnerei und Weberei haben sich normal entwickelt und es sind manche Lücken ausgefüllt, manche schwache Punkte verbessert worden — aber eine wesentliche Aenderung ist seit 1867 nicht vorgekommen, weshalb auch dieser Theil unseres Berichtes kürzer gefaßt werden kann.

Die Lage der verschiedenen Spinnereibezirke der Erde wurde bereits im Früheren bezeichnet durch Angabe der Consumtionsgebiete, wohin die rohe Baumwolle durch den Welthandel versendet wird. Obwohl bei der Auswahl der Standorte für die Baumwoll-Spinnerei der einzelnen Länder in der Regel geschichtliche, nicht aber volkswirtschaftliche Gründe maßgebend waren, so lassen sich doch zwei Gruppen scheiden:

1. Spinnereien, die, auf englische Steinkohle basirt, in der Nähe der See liegen, von woher sie auch die überseeischen Rohstoffe beziehen. Hierher gehören die Spinnereien Englands, der Normandie, Cataloniens, sowie die großen russischen Spinnereien in der Nähe von St. Petersburg.

2. Spinnereien, die, vorzüglich auf Wasserkraft gestellt, im Binnenland liegen. Sie umgeben wie ein Gürtel das Alpengebirge, häufen sich in der Schweiz und Vorarlberg am dichtesten an, setzen sich durch die oberdeutschen Spinnereien zur Donau fort, bilden in Niederösterreich nochmals ein wichtiges Centrum und laufen durch Steiermark und Görz bis fast zum Adriatischen Meere. Ihr Motor ist die (durch die abschmelzenden Schnee- und Gletschermassen als Sommerreservoirs) perennirende Wasserkraft der Alpen, welcher freilich jetzt an vielen Orten durch Einfügung von Dampfkraften nachgeholfen werden mußte. Eine kleinere Zone von Baumwoll-Spinnereien hat sich in Sachsen, Böhmen, Baiern und Schlesien an die Wasserkraft des Erzgebirges und Riesengebirges angefügt.

Eine eigenthümliche Zwischenstellung nehmen die Spinnereien der Vereinigten Staaten ein, die, in Massachusetts, New-York und Pensylvanien gruppirt, je nach ihrer speciellen Lage dem einen oder andern Systeme angehören, in nicht wenigen Fällen die Vorzüge beider vereinigen.

Legt man die handelspolitischen Verhältnisse zu Grunde, so stehen die Baumwollfabriken der Vereinigten Staaten und des europäischen Continentes, die sich noch durch mehr oder weniger hohe Zölle vor der englischen Uebermacht zu decken suchen, den englischen Spinnereien gegenüber.

Die relative Bedeutung dieser drei Gruppen findet ihren Ausdruck in dem Verhältnisse, in welchem sie an dem Verbrauch der in den Welthandel gelangenden Baumwolle Theil nahmen. Hierüber gibt der „Economist“ folgende Ziffern:

Ländergruppen	1860		1870		1871		1872	
	Tausend Ballen	Perc.	Tausend Ballen	Perc.	Tausend Ballen	Perc.	Tausend Ballen	Perc.
England	2.817	50·6	2.697	52·6	3.118	48·3	2.893	49·0
Continent	1.749	32·2	1.521	29·7	2.167	33·5	1.938	32·8
Vereinigte Staaten	957	17·2	909	17·7	1.176	18·2	1.064	18·2
Zusammen .	5.568	100·0	5.127	100·0	6.461	100·0	5.895	100·0

Nach dieser Aufstellung hat sich also das relative Kraftverhältniß zwischen England, dem Continent und den Vereinigten Staaten seit 1860 nur unbedeutend verändert; England, das im Jahre 1860 mit 50·6 Percent am Gesamtverbrauch

der zur Verspinnung mit Maschinen gelangenden Baumwolle participirte, hatte im Jahre 1872 noch einen Antheil von 49·0 Percent, und von den verlorenen 1·6 Percent haben der Continent 0·6 Percent, die Vereinigten Staaten aber 1 Percent erworben, ein Verlust für England, der um so unbedenklicher ist, als England in der Zeit von 1860—1872 gerade feine Feinspinnerei noch weiter ausbildete, also aus einem geringeren Antheil an verarbeiteter Baumwolle einen höheren Werth ersponnen haben kann.

Die Zahl der Spindeln und die Ziffer des Baumwoll-Verbrauches in obigen drei Gruppen waren im Jahre 1872 die folgenden:

Ländergruppen	Spindelzahl	Verbrauch per Spindel engl. Pfund	Gesamtverbrauch	
			englische Pfund	Ballen zu 400 Pfund
England	39,500.000	32	1.264.000.000	3,160.000
Continent	18,580,000	43	800,000.000	2,000.000
Vereinigte Staaten	8,350.000	57	476,000.000	1.190.000
Zusammen	66,430.000	38·28	2,540.000.000	6,350.000

Hieraus ergibt sich, daß der gesammte Continent und die Vereinigten Staaten zusammen genommen nur 26·93 Millionen Spindeln den englischen 39·5 Millionen entgegenstellen, daß aber der Gesamtverbrauch der beiden ersten Gruppen mit 1276 Millionen Pfund den englischen Consum von 1264 Millionen Pfund im Jahre 872 überholt hat, ein Umstand, der, wie bereits bemerkt, in dem Ueberwiegen der Feinspinnerei in England wurzelt.

Prüft man das Verhältniß der wichtigsten europäischen Industriegruppen untereinander, so bieten sich hinsichtlich des Verbrauchs des Rohstoffes — in Tausenden von Ballen — folgende Ziffern:

Verbrauchsland	1860	1870	1871	1872	Veränderung von 1860 bis 1872
England	2.758	2.804	3.495	3.137	+ 13·8 Percent
Mittleres Europa*)	754	734	1.117	1.013	+ 34·3 "
Frankreich	728	433	595	596	— 18·1 "
Rußland	278	282	519	500	+ 79·9 "
Spanien	150	155	199	175	+ 1·2 "

Hiernach ist der Verbrauch Rußlands an roher Baumwolle am raschesten gestiegen. Was die Rubrik „Mittleres Europa“ betrifft, so ist deren Zunahme um 34·3 Percent nicht bloß der inneren Einrichtung, sondern auch der Herübernahme des Elfas von Frankreich an das deutsche Reich zuzuschreiben.

Ueber die Spindelzahl in den einzelnen Ländern, den Verbrauch per Spindel, den Gesamtverbrauch und den wöchentlichen Verbrauch für 1872 liegen folgende Daten vor (nach englischen Gesandtschaftsberichten und Aufstellungen)

*) In der Abtheilung „Mittleres Europa“ sind Oesterreich, Deutschland, die Schweiz, Holland und Belgien zusammengefaßt, da sie thatsächlich ein gemeinsames Verbrauchsgebiet bilden. Die sonst üblichen Rubriken „Triest“, „Holland“, „Belgien“, als Empfangsplätze erwecken durchaus unrichtige Vorstellungen, da z. B. die Schweiz bei dieser Eintheilung gar nicht, Oesterreich aber nur mit den über Triest eingeführten Baumwoll-Mengen erscheint, während „Holland“ und „Belgien“ mit großen Verbrauchsmengen auftreten, obwohl letztere im Wesentlichen nur Durchfuhr sind.

des Herrn Ott-Trümpfer in Zürich, in einzelnen Punkten ergänzt durch die neuesten Daten von der Weltausstellung 1873):

Länder	Spindeln		Verbrauch pr. Spindel i. engl. Pfd.	Gesamtverbrauch		Durchschnitts- Verbrauch per Woche	
	Anzahl	pCt.		in engl. Pfunden	i. Ball. à 37 ^o engl. Pfund	Ballen	pCt.
England	39,500.000	59 ¹	32	1.264,000.000	3,416.220	65.690	48 ⁵⁸
Vereinigte Staaten	8,350.000	12 ³	57	476,000.000	1,286.480	24.740	18 ⁴⁰
Frankreich	5,200.000	7 ⁷	38	197,600.000	534.000	10.270	7 ⁶⁰
Deutschland	5,100.000	7 ⁶	45	228,000.000	616.200	11.850	8 ⁸⁰
Schweiz	2,060.000	3 ¹	27	56,600.000	152.970	2.940	2 ²⁰
Rußland	2,000.000	3 ⁰	60	120,000.000	324.320	6.240	4 ⁷⁰
Oesterreich	1,600.000	2 ⁴	67	106,900.000	288.920	5.560	4 ¹⁰
Spanien	1,400.000	2 ⁴	48	67,200.000	181.620	3.490	2 ⁶⁰
Belgien	650.000	1 ⁰	43	27,900.000	75.540	1.450	1 ¹⁰
Italien	500.000	0 ⁷	48	24,000.000	64.860	1.250	0 ⁹⁰
Schweden, Norwegen, Dänemark	300.000	0 ³	60	18,000.000	48.650	930	0 ⁷⁰
Holland	230.000	0 ³	43	9,800.000	26.730	51	0 ⁰⁵
Summe	66,890.000	100	40	2.696,000.000	7,016.510	134.461	100

Wie es sich für den Hausherrn ziemt, waren auf der Weltausstellung zu Wien die österreichischen Industriellen der Baumwoll-Branche ziemlich vollständig vertreten, so daß in Bezug auf Spinnerei, Weberei, Zwirnerei, Appretur, Färberei und Druckerei nur sehr wenig bedeutendere Etablissements die Ausstellung nicht beschickt hatten; obwohl nun letztere noch an Ueberfichtlichkeit gewonnen hätte, wenn mehr Collectivausstellungen vorhanden gewesen oder die ganze Baumwollclassse öftlich in eine einzige Abtheilung zusammengefaßt worden wäre, so bot doch auch in der nun einmal gewählten localen Trennung die österreichische Baumwoll-Industrie ein hochinteressantes Bild dar, das in gleicher Vollständigkeit sobald nicht wiederkehren wird — das Bild eines Industriezweiges überdies, der seit der Pariser Ausstellung von 1867 zwar keinen rapiden Aufschwung, wohl aber eine stete Verdichtung und Verbefferung in einzelnen Punkten nachweist und sich mit aner kennenswerther Thatkraft bemüht, der unlegbar vorhandenen großen Schwierigkeiten Herr zu werden.

Um in einigen Hauptziffern die Umriffe des Industriezweiges darzustellen, dazu dient zuerst eine Ueberficht, welche die eigene Garnproduction Oesterreichs (der Zollcentner Roh-Baumwolle als 80 Centner Garn ergebend berechnet), ferner die Einfuhr fremder Garne, endlich den Gesamtverbrauch Oesterreichs an Garnen und die Percente, mit welchen Inland und Ausland an der Verforgung des Garnmarktes theilnehmen, zur Anschauung bringt:

Im Jahre	Eigene Garne (Roh-Baumwolle—20 ⁰ / ₀)		Fremde Garne		Gesamtverbrauch an Garnen	
	Production in Centnern	Perc.	Einfuhr in Centnern	Perc.	Menge in Centnern	Perc.
1861	698.238	78 ⁰	197.279	22 ⁰	895.517	100
1867	587.439	74 ⁸	197.692	25 ²	785.131	100
1868	645.353	76 ¹	202.212	23 ⁹	847.565	100
1869	663.004	80 ⁴	161.433	19 ⁶	824.437	100
1870	722.667	81 ¹	168.044	18 ⁹	890.711	100
1871	926.170	79 ⁴	239.736	20 ⁶	1,165.906	100
1872	869.353	77 ³	255.532	22 ⁷	1,124.885	100

Demnach sind sowohl einheimische Production wie Garneinfuhr in den letzten Jahren namhaft gestiegen; die erstere hält ihren Antheil von 76—81 % ziemlich fest, doch ist die Einfuhr seit 1870 in noch rascherer Zunahme begriffen als die inländische Garnproduction. Die Ausfuhr österreichischer Garne ist unbedeutend und betrug im Jahre 1872 nur 4920 Centner.

Was die fertige Waare betrifft, so stellt sich der Grenzverkehr in folgender Weise heraus:

Jahre	Einfuhr nach Oesterreich	Ausfuhr aus Oesterreich
1861	4.203	31.264
1867	6.018	28.331
1868	9.257	21.550
1869	14.586	25.492
1870	13.591	20.905
1871	21.798	21.990
1872	30.857	23.500

Demnach hat sich seit den Jahren 1868 und 1869, in welchen die neuen Handelsverträge in Kraft traten, die Einfuhr von Baumwoll-Waaren sehr stark vermehrt, ja, es hat dieselbe in den ersten fünf Monaten des Jahres 1873 wieder um 4688, d. i. 35.71 % gegenüber der gleichen Periode des Vorjahres zugenommen. Die Ausfuhr dagegen ist ziemlich stationär geblieben. Die Lage der Gesamtindustrie läßt sich demnach dahin zusammenfassen, daß der innere Markt für Garne und Gewebe in rascher Entwicklung begriffen ist, das Ausland jedoch in stärkeren Verhältnissen an demselben participirt als das Inland, unbeschadet dessen, daß letzteres in einzelnen Zweigen Vorzügliches leistet.

Die österreichische Baumwoll-Industrie zerfällt geographisch in drei Hauptgruppen: Böhmen, Niederösterreich und Oberösterreich, endlich Vorarlberg. Böhmen zählt die meisten Spindeln und überwiegt bedeutend in Weberei und Druckerei; in Niederösterreich liegt der Schwerpunkt in den zahlreichen Spinnereien, während Vorarlberg in Färberei und neuestens in Buntweberei nach Schweizer Art feine Specialität besitzt.

Das in Oesterreich geltende Gewichts-Zollsystem war die nächste Ursache, daß unsere Industriellen bei der Erspinnung von feinen Nummern nur in Ausnahmefällen Convenienz finden. Die österreichischen Hauptnummern sind 4—12, 14—26, 28—32, 34—42, 48—62, Niederösterreich spinnt 4—42, Vorarlberg und Tirol 14—42, während Böhmen sämtliche Qualitäten von 4—62 producirt. Niederösterreich spinnt besonders deshalb feine niedrigen Nummern, weil es die Handweberei von Ungarn und Siebenbürgen, die noch immer im Winter vom Landvolk als Nebenbeschäftigung betrieben wird, sowie die Barchentweberei von Proßnitz und Zwittau mit Garnen versorgt; Böhmen und Vorarlberger haben durchschnittlich etwas feinere Nummern.

Diese Richtung der österreichischen Spinnerei auf gröbere Nummern hat zur Folge, daß vorzugsweise ostindische Baumwolle zur Verwendung gelangt. In Durchschnittsjahren sind $\frac{3}{5}$ oder 60 % des in Oesterreich verarbeiteten Rohstoffes aus Ostindien bezogen. Daneben ist Levantiner Baumwolle eine Lieblingsforte vornehmlich Niederösterreichs und wird am Anfange der Saison, wo die Qualitäten noch sehr schön sind, wenn Preise nicht zu hoch, der ostindischen vorgezogen, sodann für Garne bis zu Nr. 20 als Beimischung überhaupt verwendet.

Obwohl bei gewissen Preisconjuncturen die nördlicher liegenden Spinnereibezirke noch immer ostindische Baumwolle über Liverpool beziehen, so kommt doch bereits das Gros über Triest. Die Fracht von Bombay nach Triest per Suezcanal tritt langsam, aber stetig in ein richtigeres Verhältniß, d. h. wird etwas billiger als die Fracht von Bombay nach Liverpool; nach Circular vom

24. Juli 1873 beträgt dieselbe per Tonne von 40 Cubikfuss für Bombay-Triest 2 Pfund Sterling 10 Shilling, für Bombay-Liverpool 2 Pfund 15 Shilling. Diese kleine Differenz zu Gunsten von Triest wird noch etwas verstärkt durch die Avance, welche die Fracht von Triest zur Spinnerei vor der Fracht Liverpool-Spinnerei voraus hat. Für Niederösterreich mag jetzt der Bezug über Triest einen Vortheil von $1\frac{1}{2}$ —2 Gulden per Centner gewähren. Der nähere Weg und raschere Bezug, die directe Fühlung mit der Bezugsquelle, sowie die vermehrte Concurrnz des Anbotes werden allmählig weitere günstige Folgen mit sich bringen.

Sieht man von den mässigen Vortheilen ab, welche der durch den Suezcanal bewirkte Umschwung im Handel mit Ostindien hervorrief, so läst sich nicht behaupten, dafs die Productionsbedingungen für die österreichische Baumwoll-Spinnerei seit 1867 günstiger geworden wären. Fast überall sind die Wasserkräfte schwächer, die Kohlen nicht billiger geworden, während die Löhne allenthalben gestiegen sind. Auch bleiben unsere Spinner hinsichtlich der Anschaffung der Maschinen noch durchaus auf das Ausland angewiesen.

Die niederösterreichischen Spinnereien, deren Errichtung bis in die ersten Jahre dieses Jahrhunderts zurückgeht, liegen dicht gruppiert an den Wasseradern, welche südöstlich von Wien aus den Alpen hervorbrechend, unterhalb Wiens zur Donau hinabfallen. Die als Hilfsmotoren aufgestellten Dampfmaschinen werden mit einer in der Nähe des „Steinfeld“ gewonnenen geringwerthigen Braunkohle geheizt, zu deren Verbrennung die Röste eigens eingerichtet sind; die besseren Kohlen werden aus Mähren und Schlesien bezogen. Grosse Schwierigkeiten macht den niederösterreichischen Spinnern die Arbeiterfrage, da die Arbeiter von weit herbeigezogen und durch Einrichtungen an die Etablissements gefesselt werden müssen, die, wenn auch in humanitärem Sinne günstig und auch auf die Dauer vortheilhaft, doch zunächst die Spesen der Production bedeutend vermehren. Ueberdies erhöhen sich die Löhne fortwährend, und sind unter dem concurrirenden Einflusse des Wiener Arbeitsmarktes in den letzten zwei Jahren durchweg um 20—30 % gestiegen. Böhmen und Vorarlberg befinden sich hinsichtlich der Zahl und Auswahl der Arbeitskräfte in etwas besserer Lage.

Obwohl es ein schöner Erfolg ist, auf älteren Maschinen gutes Garn zu erzeugen, so liegt doch ein grosser Vortheil für einen Spinnereibezirk darin, wenn er recht zahlreiche Fabriken neuester Construction in seiner Mitte zählt. Dieses Vorzuges erfreut sich insbesondere Böhmen, doch sind auch in Niederösterreich in den letzten Jahren einige Etablissements mit ganz neuen Maschinen ausgerüstet worden. Die allmählige Ersetzung der Spinnmaschinen älterer Construction durch neue Selfactors, die stärkere Erzeugung von Bobbinetgarnen, die lebhaftere Entwicklung der mechanischen Weberei — das sind bekannte Zielpunkte, die bei Eintreten halbwegs günstiger Conjunctionen in Verbindung mit dem Umschwunge des Baumwoll-Handels der österreichischen Baumwoll-Spinnerei wieder die frühere Bedeutung zurückgewinnen werden.

Die Deckung des Bedarfes an ausländischen Garnen, wobei Cops sicher die grössere Hälfte bilden, wird von Deutschland, England und der Schweiz befritten. An der Einfuhr von feinen Garnen hat die Schweiz mit 10% und England mit 90% Antheil.

Als eine neue seit 1867 eingetretene Errungenschaft ist schliesslich zu verzeichnen, dafs eine Wiener Firma (Fabricationsplatz Hardt in Oberösterreich) recht gute Nähgarne, die besonders bei Nähmaschinen Verwendung finden, zur Ausstellung brachte.

Gut entwickelt ist in Oesterreich die Rothgarn-Färberei. Böhmen, Mähren, Vorarlberg, Krain und das Küstenland zählen nicht wenige Fabriken für diesen Industriezweig, der wegen seines grossen Absatzes, besonders nach dem Oriente, viel Beachtung verdient.

Ueber die Zahl der österreichischen Spinnereien nach Handelskammer-Bezirken im Jahre 1871, über die Spindelzahl, den Percentantheil der einzelnen

Gruppen an der gefamnten Spindelzahl des Reiches, ferner über die Motoren und den verbrauchten Rohstoff, liegen folgende Daten vor: *)

Handelskammer- Bezirk	Zahl der Etablisse- ments	Spindeln		Motoren						Arbeiter		Verbrauch an roher Baumwolle	
				Dampfmachi- nen	Turbinen	Wasserräder	Pferde- kräfte						
							Zahl	pCt.	Zahl				
Wien	31	430.204	28 ² / ₃	30	27	27	3.586	23 ⁸ / ₈	6.868	20 ⁶ / ₈	352.699	30 ⁵ / ₅	
Linz	7	81.872	5 ¹ / ₃	1	11	3	796	5 ³ / ₃	1.030	4 ⁴ / ₄	53.303	4 ⁶ / ₆	
Prag	7	77.776	5 ¹ / ₁	8	.	2	677	4 ⁵ / ₅	1.265	5 ³ / ₃	72.714	6 ³ / ₃	
Reichenberg	62	492.650	32 ² / ₃	47	34	42	5.376	35 ⁶ / ₆	7.657	33 ⁰ / ₀	347.727	30 ¹⁰ / ₁₀	
Eger	15	112.973	7 ³ / ₃	18	.	10	992	6 ⁶ / ₆	1.887	8 ¹ / ₁	97.134	8 ⁴ / ₄	
Budweis	2	21.880	1 ¹ / ₁	1	2	2	140	0 ⁹ / ₉	443	1 ⁹ / ₉	13.486	1 ² / ₂	
Zusammen für Böhmen	86	705.279	46 ¹ / ₁	74	36	56	7.185	47 ⁶ / ₆	11.252	48 ³ / ₃	531.061	45 ⁹ / ₉	
Graz	3	25.928	1 ⁷ / ₇	4	2	1	260	1 ⁷ / ₇	410	1 ⁸ / ₈	29.019	2 ⁵ / ₅	
Laibach	1	10.400	0 ⁷ / ₇	2	.	.	160	1 ⁰ / ₀	350	1 ⁵ / ₅	10.040	0 ⁹ / ₉	
Innsbruck	6	71.626	4 ⁷ / ₇	.	6	5	810	5 ³ / ₃	878	3 ⁸ / ₈	44.132	3 ⁸ / ₈	
Bozen	1	10.000	0 ⁷ / ₇	.	1	.	120	0 ⁷ / ₇	170	0 ⁷ / ₇	7.448	0 ⁶ / ₆	
Zusammen f. Tirol	7	81.626	5 ¹ / ₁	.	7	5	930	6 ¹ / ₁	1.048	4 ³ / ₃	51.580	4 ⁴ / ₄	
Feldkirch	18	171.818	11 ² / ₂	5	15	7	1.852	12 ³ / ₃	1.858	8 ⁰ / ₀	103.547	8 ⁹ / ₉	
Görs	2	19.428	1 ³ / ₃	1	4	.	330	2 ² / ₂	410	1 ⁸ / ₈	26.463	2 ³ / ₃	
Im Ganzen	155	1,526,555	100	117	102	99	15,099	100	23,226	100	1,157,712	100	

Befondere Beachtung fand auf der Wiener Ausstellung die Collectiv-ausstellung der niederösterreichischen Baumwoll-Spinner, von welcher sich nur wenige Industrielle ferngehalten hatten. Uebersichtlichkeit, gefchmackvolles Arrangement und strenge Festhaltung des Grundsatzes, „nur die wirklich und regelmässig producirt Waare auszustellen“, zeichneten diese Ausstellung aus, welche überdies durch Karten, Proben des Rohstoffes und des Productes in den verschiedenen Stadien feiner Verarbeitung etc. wirksam unterstützt ward. Eine Specialität bilden noch die Strickgarne von Pottendorf in Niederösterreich. Letzteres Etablissement hatte Garne (auf Hübner'schen Maschinen gekämmt) bis Nr. 60 ausgestellt. Ganahl in Feldkirch (Vorarlberg) brachte Garne bis Nr. 40, aus ostindischer Baumwolle erponnen; ferner Grillmayer (Oberösterreich) Garne bis Nr. 100, Tannwald (Böhmen) Garne bis Nr. 100 und Johann Liebig & Comp. (Böhmen) Zwirne von Nr. 120 zur Ausstellung.

Die zahlreichen Gebirge Oesterreichs, sowohl die Alpen und Karpathen, wie namentlich das Erzgebirge, Riefengebirge und die Sudeten, sind der Sitz von Weberbevölkerungen, welche, ursprünglich mit Leinenweberei beschäftigt, dann meist zur Baumwoll-Weberei übergingen und jetzt theilweise in geschlossenen Fabriken mit Maschinenkraft arbeiten, theilweise aber auch noch immer bei der Handweberei verblieben sind, die sie neben kleinem Feldbau betreiben.

Seit dem Jahre 1867 hat sich die Lage dieser Weberbevölkerungen nicht unbeträchtlich gebessert. Die starke Nachfrage nach Arbeit, eine Folge des regen Unternehmungsgeistes, gewährte mindestens den physisch kräftigen Arbeitern eine lohnendere Beschäftigung ausserhalb ihrer engen Heimat, wodurch das entfetzliche Herunterbieten verhütet wurde, das bei unbeweglichen, auf einen einzigen

*) Nach Mittheilungen der Industriellen, zusammengestellt von Director J. P e c h a r und Dr. A. P e e z.

Erwerbszweig angewiesenen Bevölkerungsgruppen zu so traurigen Folgen geführt hat. Gründlicher und dauernder noch ist die Abhilfe, wenn die Eisenbahnen, wie es in den letzten Jahren in Oesterreich vielfach geschah, zahlreicher an die Gebirge herantreten, sie durchschneiden und durch den Handel und die Gewerbe, die sich an ihnen ansiedeln, die Arbeitsgelegenheit in kurzer Zeit verdoppeln und verdreifachen. Jetzt war die Errichtung von Etablissements ermöglicht, welche ja gerade die Gegenden mit billigem Taglohn auffuchen, und die Arbeit erhielt theils in Fabriken ihre natürliche Organisation, theils wurde sie, wenn vereinzelt als Hausindustrie verbleibend, weit zugänglicher, und es konnte an ihre Veredlung gedacht werden. Dadurch ward auch bei uns jene so sehr wünschenswerthe Arbeitstheilung angebahnt, vermöge deren die Production der einfachen, glatten Stoffe den mit Maschinenkraft ausgerüsteten Etablissements anheimfällt, während die façonnirten Stoffe für die Hausindustrie und Handarbeit verbleiben, welche Letztere durch praktisch eingerichtete Fachschulen einer höheren Leistung fähig wird.

Dafs seit dem Jahre 1867 der Fachunterricht in unserer Branche eine wesentliche Vermehrung erfuhr, das gehört zu den erfreulichsten Fortschritten, die in der österreichischen Baumwoll-Industrie zu verzeichnen sind. Es wurde nämlich nicht blofs in den aus einer älteren Zeit herrührenden Webeschulen für Schafwolle auch der Baumwoll-Weberei eine gröfsere Beachtung geschenkt, sondern es sind auch, dank der einsichtsvollen Förderung des Handelsministeriums und unter rühmlicher Mitwirkung der Industriellen, in Rumburg-Warnsdorf, in Rochlitz, Aufsig, Asch bei Eger, in Zwittau und Landskron Lehr-Werkstätten errichtet worden, welche in erster Reihe der Baumwoll-Industrie zu dienen berufen sind.

Eisenbahnen und Lehr-Werkstätten werden in den Weberbezirken der österreichischen Gebirge, diesen Sitzen eines gewissermassen historischen Elends, der Noth ein Ende machen, indem sie einerseits die Grossindustrie beflügeln und anderseits für die Hausindustrie wieder lohnende, vor den Hochfluthen der Maschinenindustrie geschützte Zufluchtsstätten eröffnen. Diese ganze Entwicklung ist aber erst in der Entstehung begriffen; von staatlicher Seite spät nach ihrer Bedeutung erkannt,* und erst vom Handelsminister Dr. Banhans kräftig gefördert, bedarf sie noch fortwährend der sorgsamsten Pflege, wird aber dann zur Erhebung unserer Baumwoll-Industrie auf eine höhere Stufe von größtem, heilsamstem Einflusse sein.

Während in solcher Weise die Handweberei ihrer Veredlung entgegengeht, ist anderseits die Maschinenweberei in Oesterreich seit 1867 nicht unbedeutend vorangeschritten. Die Zahl der Kraftstühle wird mit ungefähr 17.500 zu beziffern sein, wovon auf Böhmen circa 10.000 — die Gegend von Rochlitz allein zählt deren 3000 — auf Nieder-Oesterreich 3500 und auf Vorarlberg-Tirol 4000 fallen mögen.

Die Erzeugnisse der österreichischen Maschinenweberei sind theilweise vortrefflich. In der Appretur sind grofse Fortschritte gemacht worden. Die bunten und gestreiften Futtercattune, mit denen die Firmen S. Barlow in Manchester zuerst auf der Pariser Ausstellung von 1867 erschien, werden jetzt auch bei uns (z. B. in Trumau-Marienthal) in guter Qualität producirt. Besonders erfreulich ist auch die Zunahme der mechanischen Buntweberei, deren Erzeugnisse sowohl in Trumau-Marienthal (Nieder-Oesterreich), als auch in Bludenz (Vorarlberg), letztere nach Schweizer Art für den Orient gefertigt, auf der Weltausstellung von 1873 als österreichische Novitäten erscheinen.

Asch und Aufsig in Böhmen sind der Sitz einer Handweberei, welche aus Baumwoll-, Schaffwoll- und Seidengarnen Frauenkleider erzeugt, die theilweise dem Exporte übergeben werden.

*) Die ersten eingehenden Vorschläge über Errichtung eines Systems von fachlichen Lehr-Werkstätten in Oesterreich f. im „Jahrbuch“ des Vereines der Industriellen, Jahrgang 1866, Seite 201.

Die Weißwaaren, Tarlatana, Piquets der Wiener Vorstadtindustrie bilden einen Artikel, der sich nicht ohne Erfolg an die im Aufschwung begriffenen Confectionsarbeiten der Hauptstadt anschmiegt.

Was die billigen Hofen- und Rockstoffe (Moleskins u. f. w.) betrifft, die in Warnsdorf in Böhmen producirt werden, so ist dieser Industriezweig seit 1867 namentlich infolgedessen fortgeschritten, als er stärker zum Maschinenbetrieb überging, doch kommt er an Ausdehnung den concurrirenden Industriegruppen zu Gladbach (Rheinlande), Gent und Flers (Frankreich) nicht gleich. Großes und verdientes Aufsehen erweckten die Baumwoll-Sammete von Niedergrund (Böhmen), welche von der Jury den berühmten Sammeten von Linden (Hannover) und Manchester an die Seite gestellt wurden.

Die anderen Länder.

Die Baumwoll-Industrie Deutschlands, wie fast alle Industriezweige dieses Landes von der viel älteren und stärkeren Production Großbritanniens bei geringen Zöllen gedrückt und überdies unter der früheren staatlichen Zersplitterung und der politischen Unsicherheit leidend, hat sich nur sehr mühsam emporgeschwungen; da sie aber mit Fleiß und Zähigkeit voranging und keinen Schritt zu Neuem machte, bevor nicht alle bereits zurückgelegten Staffeln völlig besetzt waren, so hat sie eine namhafte innere Kraft angehäuft, und es wird nur noch einer besseren Organisation der durch den früheren Particularismus bunt zusammengewürfelten und zersplitterten Kräfte bedürfen, um in Verbindung mit den reichen und vielseitigen Resourcen, welche das neugewonnene Elsass gerade in diesem Fache bietet, der deutschen Baumwoll-Industrie bald eine wesentlich verstärkte Stellung auf dem Weltmarkte zu gewinnen.

Die deutsche Baumwoll-Spinnerei mit den Hauptsitzen in Ober-Deutschland, Sachsen, dem Niederrhein und Hannover zählt gegenwärtig 51 Million Spindeln, wovon 2.1 Million sich in Elsass befinden. Der Baumwoll-Verkauf betrug im Jahre 1871: 2,336.518 Centner. Die allmähliche Entwicklung der deutschen Spinnerei wird sich aus einer Vergleichung der Antheile ergeben, welche einerseits das Inland und andererseits das Ausland an der Verforgung des einheimischen Garnmarktes genommen haben.

J a h r e	Eigene Garne	Fremde Garne	
	Roh-Baumwolle — 20 % Production, Centner	Einfuhr, Centner	Percent
1836—1840	148.617	357.743	70.7
1841—1845	220.704	456.936	67.4
1846—1850	262.943	477.498	64.5
1851—1856	440.689	497.747	53.0
1857—1860	775.483	518.573	40.1
1861—1866	780.521	241.178	23.6
1867—1870	1,122.010	285.614	20.3
1871	1,869.215	405.542	17.8

In dem Sinken des Percentantheils der fremden Garne von 70.7% in den Jahren 1836 bis 40 auf 17.8%, im Jahre 1871 spricht sich die stetige innere Kräftigung der deutschen Baumwoll-Spinnerei deutlich aus. Uebrigens werden gerade die höheren und werthvolleren Nummern noch immer aus England und der Schweiz bezogen. Die Ausfuhr von Garnen bezifferte sich im Jahre 1871 nur auf 51.312 Cent-

ner und richtete sich hauptsächlich nach Oesterreich. Die Ausfuhr von Baumwollwaaren betrug im Jahre 1871: 194.801 Centner. Auf den Weltmarkt kommen in erster Reihe die sächsischen Strumpfwirker-Waaren und Strickgarne, die Rothgarne von Elberfeld, die Bänder, Borden und Litzen von Barmen, die billigen Hofenstoffe von Gladbach und in neuester Zeit die Baumwoll-Samnte von Ettlingen (Baden) und Linden (Hannover), die gesammte Production des letzteren Etablissements wird nach England verkauft.

In den deutschen Webereien sind gegenwärtig 101.000 Kraftstühle thätig, wovon mehr als die Hälfte in Elfas. Daneben arbeitet noch eine sehr bedeutende Handweberei.

Auf der Ausstellung waren insbesondere die Spinnereien und Webereien von Augsburg, die sich auf Wasseradern von 5000—6000 Pferdekraften stützen, durch eine Collectivausstellung vertreten. Bemerkenswerth ist, daß in neuester Zeit auch München, das sich lange gegen die Großindustrie ablehnend verhielt, die großen Wasserkräfte der Isar für Baumwoll-Industrie dienstbar macht. Immerhin raufen in Ober-Deutschland (wie in Oesterreich) noch Hunderttausende von Pferdekraften unbenutzt von den Alpen herab.

Seit dem Jahre 1867 hat sich die Fabrication von Nähfaden und Zwirnen für Nähmaschinen namentlich vermehrt, wie die Expositionen der „Sächsischen Nähfaden-Fabrik“, der „Dresdner Nähmaschinen-Zwirnfabrik“ und der „Zwirnerei- und Nähfaden-Fabrik“ Göggingen in Baiern — sämtlich große Actiengesellschaften — bewiesen haben.

Ein interessanter Artikel auf der Ausstellung waren ferner die für den Orient bestimmten Denircotons von Ebersbach in Sachsen und Langenbielau in Schlesien, die sich zu einem wichtigen Handelsobject entwickeln könnten. Ebenso verdient hervorgehoben zu werden, daß die mechanische Buntweberei (Production von Drills und Bettzeug etc.) neuerdings von dem Augsburger Hause L. A. Riedinger im großen Maßstabe (mit 572 Kraftstühlen) aufgenommen wurde.

Endlich kommen wir noch zu dem Elfas, diesem mächtigsten Baumwoll-Bezirk des Continents. Obwohl auf der Ausstellung nur unvollständig vertreten, bedurfte es nur der wenigen Proben, welche die Firmen A. Herzog & Comp. in Bogelbach, Schlumberger Sohn & Comp. in Mühlhausen, Hartmann & Sohn in Münster, H. Frey-Wiez & Comp. in Gebweiler einbrachten, um sowohl die schönen Garne und Zwirne, die unvergleichlichen Gewebe, sowie die Druckwaaren des Elfas zu würdigen. Auf Letztere kommt dieser Bericht noch besonders zurück.

Die Baumwoll-Industrie der Schweiz bildet ein wohldurchdachtes Ganze, das sich von der Spinnerei durch Weberei, Zwirnerei, Appretur und Färberei bis zur bedruckten Waare und Stickerei aufbaut.

Die Spindelzahl hat sich von 16 Million im Jahre 1865 auf 2059 Millionen im Jahre 1873 vermehrt. Aus 57.500.000 Zollpfund meist amerikanischer und egyptischer Baumwolle, in deren Zufuhr Triest, Venedig und Marseille wetteifern, erzeugt die Schweiz 52.500.000 Pfund Garn meist feiner Qualität. Die Durchschnittsnummer ist 45. Ein Theil der Garne wird nach Deutschland, Oesterreich, Frankreich und Italien ausgeführt.

Auf der Ausstellung glänzte als Spinnerkönig H. Kunz in Zürich mit 200.000 Spindeln, welcher Garne bis Nummer 500 zur Vorlage brachte; neben ihm J. J. Rieter & Comp. in Winterthur.

Die Finalproducte der Schweizer Baumwoll-Industrie gipfeln in drei Gruppen; es sind dies

1. die Rothwaaren-Production von St. Gallen und Glarus;
2. die Buntweberei orientalischer Artikel (Ginghams u. f. w.) mit dem Sitze in St. Gallen und dem in Thurgau, wovon Mathias Näf aus Niederuzwyl ein besonders schönes Sortiment zur Ausstellung brachte;

3. die Stickwaaren von St. Gallen und Appenzell, welche theils mit der Hand von Stickerinnen Appenzells, des Rheinthal's, des Bregenzer Waldes und Schwabens gearbeitet, theils auf mehr wie 4000 Maschinenstühlen mittelst Blaufisch-Stickerei in St. Gallen, Appenzell und dem Thurgau fabricirt werden. Hierzu kam noch ein neuer Zweig, nämlich die mechanische Crochetstickerei oder Kettenfisch-Stickerei, bei welcher kleinere Maschinen mit einer Nadel und grössere mit 12 bis 44 Nadeln in Anwendung kommen.

Diese Baumwoll-Industrie hat für die östliche Schweiz ungefähr dieselbe Bedeutung wie die Uhrenfabrication für die westliche Schweiz; viele Millionen von Gulden werden jährlich durch Export dieser Waaren der Schweiz zugeführt, und es hat dies kleine Land, dank seiner völligen Hingabe an die Interessen der Arbeit, in nicht wenigen Zweigen der Baumwoll-Industrie jede Concurrenz überwunden.

Obwohl die Baumwoll-Industrie Frankreichs mit dem Elsass gleichsam die rechte Hand verloren hat, so bildet dieselbe noch immer mit ihren circa 5 Millionen Spindeln, circa 50.000 Kraftstühlen und zahlreichen, geschickt betriebenen Handstühlen eine sehr achtungswerthe Macht, die ihren wichtigsten Verbündeten in der Herrschaft der französischen Mode findet.

Die hervorragendsten Erscheinungen, mit welchen Frankreich die Wiener Ausstellung betrat, waren die prächtigen Mouffeline und Vorhängstoffe von Tarare; meist trefflich gezeichnet und ausgeführt, werden sie in neuester Zeit auf mechanischen Stühlen fabricirt, und man glaubt, dass dadurch den Schweizer Stickereien eine sehr gefährliche Concurrenz bereitet werde. Ausser diesen berühmten Artikeln erregten die Gewebe von *Ledoux-Bédu* in St. Quentin ebenfövil Aufsehen als Bewunderung, sowohl hinsichtlich ihrer schönen, die Rohseide imitirenden Farbe, als ihrer trefflichen Ausführung, sowie des Umfandes halber, dass diese auf Kraftstühlen erzeugten Gewebe theilweise gleich in Falten gelegt erscheinen (wahrscheinlich durch eingeschobene Rundstäbe wie bei der Sammt- und Teppichweberei, nur dass hier die Falten aufgeschnitten, dort aber glatt gebügelt werden). Durch diese Erfindung greift der mechanische Stuhl, indem er Hemdeneinfätze und gefaltete Röcke erzeugt, in das Gebiet der Confection hinüber.

Die Baumwoll-Industrie Englands mit 395 Millionen Spindeln und 400.000 mechanischen Stühlen bildet die riesigste industrielle Kraft, die überhaupt in der Welt existirt. England verarbeitete im Jahre 1872: 1.175.345.000 Pfund Baumwolle und erspann daraus 1.040.380.000 Pfund Garn, wovon 211.940.000 Pfund als Garn und 698.840.000 Pfund als Gewebe exportirt und 129.600.000 Pfund im Inland verbraucht wurden. Der Werth des ausgeführten Garnes betrug 167 Millionen Gulden, der exportirten Gewebe 699 Millionen Gulden und der im Inland verbrauchten Baumwoll-Producte 156 Millionen Gulden. Der Werth der Gesamtproduction wird auf 1022 Millionen Gulden angeschlagen; zieht man davon den Preis des Rohstoffes mit 480 Millionen Gulden ab, so bleiben 542 Millionen Gulden übrig, welche England in Form von Löhnen, Capitalzins und Unternehmergewinn durch die Baumwoll-Industrie in einem einzigen Jahre verdient hat.

Gleichwohl zeigen sich zwei Wölkchen am Horizont, die der englischen Baumwoll-Industrie mit der Zeit gefährlich werden könnten: die seit dem Jahre 1871 eingetretene Kohlentheuerung, welche die mechanische Kraft in England theurer macht, und ferner die zunehmenden Ansprüche der Arbeiter, welche im Jahre 1872 sich weigerten, die kurzstapelige Surat-Baumwolle zu verspinnen.

Zur Wiener Ausstellung sandte England nur solche Baumwoll-Producte, die in Oesterreich und den Nachbarländern einen besonders günstigen Markt finden, also namentlich feine Garne (Droffgarn bis Nummer 120), Stickgarne und Nähzwirne und ausgezeichnete Gewebe, die letzteren besonders hervorragend aus der riesigen Fabrik von *Horrockses Miller & Comp.* in Preston, die mit 200.000 Spindeln und 3644 Webstühlen arbeitet.

Sehr zu bedauern bleibt es, daß die Vereinigten Staaten fast gar nicht die Ausstellung besichtigten. Die wenigen, allerdings theilweise sehr guten Proben, z. B. von James Y. Smith in Providence (Rhode-Island) und der Langdon manufacturing company, gaben kaum einen Begriff von der großen Baumwoll-Industrie der Vereinigten Staaten, welche in den letzten Jahren, auf den nahen Bezug des trefflichsten Rohmaterials gestützt, schnellere Fortschritte gemacht zu haben scheinen, als ihre Concurrenten im alten Europa. Die Spindelzahl wird auf 835 Millionen, die Zahl der Webstühle auf 160.000 beziffert. Die Zahl der Fabriken war 956, und es wurden von ihnen im Jahre 1870: 40 Millionen Dollars an Löhnen ausgezahlt. Bemerkenswerth ist, daß kleinere Partien amerikanischer Baumwoll-Fabricate nach Canada, Brasilien, Mexico, Hayti und China ausgeführt wurden, zusammen für 23 Millionen Dollars.

Gleich den Vereinigten Staaten durch hohe Schutzzölle gedeckt und auf einen großen inneren Verbrauch gestützt, hat auch in Rußland seit 1867 die Baumwoll-Industrie ziemlich bedeutend zugenommen. Technisch am weitesten vorgeschritten sind die großen Spinnereien bei St. Petersburg — darunter die ausgedehntesten Etablissements der Welt, z. B. Krenholm bei Reval mit 500.000 Spindeln und 4500 Webstühlen. Auf Wasserkraft und englische Kohle gestellt, verspinnen sie meist amerikanische Baumwolle und erreichen vermöge des Zollsystems höhere Nummern als Oesterreich oder Deutschland. Mit mehreren dieser Spinnereien sind auch mechanische Webereien verbunden. Kraftstühle sind in Rußland circa 15.000 im Gange. Im Innern des Landes ist noch eine enorme Anzahl von Handwebern thätig, welche, im Sommer Bauern, die sechsmonatliche Winterszeit hinter dem Webstuhl verwerthen. Hervorragend ist die Production von Rothwaaren um Moskau. Rußland bezieht Baumwolle aus Kaukasien und Buchara und wird ohne Zweifel versuchen, dieser Production auch in Chiwa und den anderen Ländern Mittelasiens einen stärkeren Antrieb zu geben. Bevor noch die Heere zusammenstießen, bekämpften sich daselbst die russischen und englischen Baumwoll-Fabricate.

Von den übrigen Ländern ist noch die Baumwoll-Industrie von Belgien zu nennen, welche durch die Collectivausstellung der Handelskammer von Gent vertreten war und in billigen Piqués, Decken, Hofenstoffen etc. ihre Stärke hat. Italien zeigte manchen erfreulichen Fortschritt. Es brachte Garne, aus Castellamare-Baumwolle gesponnen, und besitzt in den Fabriken der Gebrüder Poma in Biella und Cantoni in Mailand ganz bedeutende Etablissements, die mit Schweizer Maschinen ausgerüstet und von Schweizer Gegenmeistern geleitet sind, und von denen ersteres in Buntweberei mit den Schweizern bereits im Export nach dem Orient wetteifert.

Aus Griechenland waren gut gearbeitete Hartwatergarne für die Walachei ausgestellt, und auch die Türkei hatte einige Garnproben aus kleinasiatischen Baumwollen eingefendet. Bedeutender sind die Spinnereien in Ostindien, die etwa 400.000 Spindeln besitzen. Sie sind jedoch, weil vor der Zeit der Eisenbahnen errichtet, wegen Nähe des Rohstoffes in die niedere Zone gelegt worden, von deren Feuchte die Maschinen leiden. Auch sind die Kohle und das englische Aufsichtspersonal sehr theuer, so daß kein rechter Fortgang in der Entwicklung dieser Spinnereien stattfindet. Ernster würde die asiatische Concurrenz, wenn die Chinesen als Arbeiter ihre Gewerbe mit europäischen Maschinen bewaffnen würden, doch scheint dieser Zeitpunkt noch nicht nahegerückt.

Baumwoll-Druck.

Während Spinnerei und Weberei einen gewaltigen Handel und ein mächtiges und höchst sinnreiches Maschinenwesen in Bewegung setzten, beansprucht das Bedrucken der Baumwoll-Stoffe noch außerdem umfassende Leistungen der Chemie und des Kunstgeschmackes, und zwar ersteres wegen der Auswahl und Bereitung der Farben und der meist complicirten Methoden des Auftragens derselben, letzteres

aber wegen der Muster, die theils bestehenden Nationaltrachten entsprechen, theils den Strömungen der Mode folgen müssen oder auf selbstständigen Wegen die Veredlung der Mode zu einer stilgerechten Kunstindustrie versuchen. Indem in solcher Weise der Baumwoll-Druck gleichsam als die Krone und Spitze einer fast alle Seiten der Gesamtindustrie umfassenden Pyramide erscheint, tritt die Wichtigkeit dieses Industriezweiges in die richtige Beleuchtung.

Die bedeutungsvollste, seit 1867 auf dem Gebiete der Baumwoll-Industrie eingetretene Neuerung betrifft die Baumwoll-Druckerei; es ist dies der Ersatz der für die Rothfärberei und Rothdruckerei sonst so wichtigen Krappfarben durch das Alizarin. Seitdem es im Jahre 1868 den deutschen Chemikern Gräbe und Liebermann gelang, den unter dem Namen „Alizarin“ bekannten Farbstoff der Krappwurzeln aus dem Anthracen, einem der im Steinkohlen-Theer vorkommenden Kohlen-Wasserstoffe, zu erzeugen, nahm die Production des sogenannten künstlichen Alizarin einen rapiden Aufschwung, und es sind seit 1870, wo die Einführung bereits als gesichert angesehen ward, allein im deutschen Reiche 10 bis 12 meist sehr bedeutende Alizarinfabriken entstanden (wovon 4 in Elberfeld, zur Versorgung der dortigen Rothgarn-Färbereien). Die Folge wird sein, daß, da das Alizarin sämtliche Krapp-Präparate zu ersetzen vermag, der Anbau des Krapps an Werth abnimmt, der Farbstoff selbst aber auf dem neuen Wege zum Vortheile der Gesamtindustrie besser und billiger hergestellt wird, als vorher. Die auf der Wiener Weltausstellung von 1873 vorgeführten Rothgarne und Rougewaaren waren zum größeren Theile schon mit künstlichem Alizarin gefärbt. Nur die russischen (Moskauer) Färbereien, die in dem berühmten Wolgakrapp (Marena), dessen Wurzeln sieben Jahre lang in der Erde bleiben, das vorzüglichste Farbmateriale besitzen, hatten noch durchweg am alten Material festgehalten.

Die Baumwoll-Druckindustrie, welche in gewissem Sinn als eine locale Färberei aufzufassen ist, arbeitet für zwei ganz verschiedene Bevölkerungsschichten, nämlich einerseits für die Nationaltrachten des europäischen Landvolkes und des Orient (welcher den Unterschied zwischen städtischer und ländlicher Tracht nicht kennt), und andererseits für den Modebedarf der sogenannten gebildeten Welt, sei es an Kleidung, sei es an Vorhäng- und Möbelstoffen. Beide Productionsrichtungen verlangen eine gefonderte Betrachtung.

1. Die für Nationaltrachten arbeitenden Druckfabriken haben meist unabänderliche oder nur langsam sich ändernde Muster auszuführen. Der Kunstgeschmack hat hier keinen Spielraum; solide Ausführung und besonders Echtheit und Dauerhaftigkeit der Farben ist Alles; und da bestimmte Nationaltrachten doch nur in einem begränzten Gebiete herrschen, so ist die Herstellung der Stoffe in der Regel für die ausländische Massenindustrie nicht lohnend genug, sondern bildet, mindestens in Europa, die Domäne der einheimischen Druckfabriken.

Eine besondere Stellung unter den bedruckten und gefärbten Artikeln dieser Art nehmen die bereits früher erwähnten Rothgarne und Rougewaaren ein, welche in Europa wie in den Colonien und besonders in dem Orient wegen ihrer Farbe und der Dauerhaftigkeit derselben eine erste Rolle spielen und daher im Exporte von großer Bedeutung sind.

Während auf der Weltausstellung in Rothgarnen Elberfeld (Dunkelberg; mit künstlichem Alizarin färbend) das schönste Roth gebracht hatte, wetteiferten in Rougewaaren die Druckereien von Moskau (Morosoff, Hübner) und Glarus; beide Gruppen exportiren nach dem Orient. Vorzügliche Waare in Farbe und Ausführung hatte auch die Firma Steiner gebracht, ein aus dem Elfaß stammendes Haus, welches, nach England ausgewandert, mit einem Capitale von 6 bis 8 Millionen Pfund Sterling arbeitet; diese Firma hatte sich selbst vor der Jury als „außer Mitbewerbung“ erklärt. Die Rougewaaren-Fabrication der Schweiz hat sich auch nach Vorarlberg und Süd-Deutschland verbreitet, und namentlich im ersten industriellen Ländchen eine sehr thätige Vertretung gefunden (C. Ganahl in Feldkirch u. A.), während gute, für locale Volkstrachten

bestimmte Indigoblau-Artikel von Buda-Pest (Goldberger und Ofner Blaufärberei und Cattundruckerei), ferner aus Vorarlberg (S. Schindler) und Wien (Szongott) zur Ausstellung gebracht waren.

Eine rühmliche Erwähnung verdienen die von verschiedenen Ländern exponirten Nationaltypen und Nationaltrachten. Sie sind keineswegs, wie von mancher Seite gefeehen ist, als eine Spielerei zu betrachten, sondern neben dem ethnographischen Interesse haben sie auch noch eine namhafte volkswirthschaftliche Bedeutung, weil hinter ihnen große Massen von Consumenten von Stoffen und anderen Fabricaten stehen, weshalb das dauernde Studium dieser Figuren den Industriellen sehr angelegentlich zu empfehlen ist.

2. Neben der Verforgung des Localbedarfs arbeitet die Druckwaaren-Fabrication für den stets größer werdenden Markt von kosmopolitischen Modestücken, worunter Frauenkleider, Herrenhemden, Möbel- und Vorhängstoffe die wichtigsten sind.

An der Spitze dieser Productionsgebiete steht bekanntlich Elfsaß, wo die von Augsburg hieher verpflanzte Technik der Druckerei die höchste Ausbildung erlangte. Viele wichtige Erfindungen in diesem Fache sind hier gemacht worden, und Mülhausen war stets die Hochschule des Baumwoll-Druckes. Aus den besten amerikanischen oder egyptischen Baumwollen gesponnene Garne wurden in den berühmten Webereien des Elfsaß zu den schönsten Geweben verarbeitet und diese empfangen in den Druckereien eine kunstgemäße Veredlung, welche von den besten Pariser Zeichnern entworfen, von der Pariser Mode aller Welt empfohlen und an die erlesenste Kundschaft verkauft ward. Der französische Markt war diesen Artikeln durch hohe Zölle gesichert; bei dem auswärtigen Abfatze erleichterte die Modethorheit die Erlangung eines hohen Preises. Die in England, Deutschland und Oesterreich übliche genaue kaufmännische Berechnung war jedoch für Mülhausen nicht in gleichem Maße eine Nothwendigkeit, und die wichtige Frage tritt nunmehr an die Baumwoll-Druckereien des Elfsaß heran, ob sie unter den geänderten Verhältnissen, vom französischen Markt durch hohe Zölle ferngehalten, und bei erschwelter Mitwirkung von Paris ihre alten Preise erzielen, ihre bisherigen Productionsrichtungen beibehalten können. Diese Frage ist um so berechtigter, als das zweite große Productionsgebiet Frankreichs, die Normandie, sehr energische Versuche macht, den Mülhauser Artikel an sich zu reißen. Erst eine künftige Weltausstellung wird die Beantwortung dieses Problems bringen.

Neben den Druckwaaren des Elfsaß, die auf der Wiener Weltausstellung nur vereinzelt vertreten waren, besitzt das deutsche Reich in Berlin, den Rheinlanden und in Baden zahlreiche größere Etablissements, die eine gute Mittelwaare erzeugen.

England hatte von feiner unermesslichen Production kaum eine Probe zur Weltausstellung gefendet, da es, dank der gut entwickelten österreichischen Production, nur wenig Absatz hier erwartet. Seine Etablissements haben die Theilung der Arbeit streng durchgeführt, so zwar, daß sie oft zu Hause nicht einmal appetiren. In einem um so kolossaleren Maßstabe wird das Bedrucken durchgeführt. Die Firma Potter in Manchester erzeugt mit 42 Maschinen allein jährlich 1 Million Stücke, das ist soviel, als zu Ende des vorigen Jahrhunderts die Gesamtproduction Englands betrug. In neuester Zeit hat Glasgow den Versuch gemacht, die hochfeine Mülhauser Waare zu erzeugen, und die theuersten Pariser Zeichner sind eben für die schottische Industriestadt in Anspruch genommen. Die englischen und schottischen Druckfabriken arbeiten durchaus mit Maschinen und bedrohen daher nicht nur die Schweiz, sondern auch Mülhausen selbst, wenn dieses sich nicht bald aufrafft, mit einer gefährlichen Concurrenz.

In der Schweiz arbeiten im Canton Glarus zahlreiche kleine Fabriken, deren jede 2 Rouleaux und circa 100 Drucktische beschäftigt. Sehr viel Beachtung fanden auf der Ausstellung die Druckwaaren Spaniens. In Catalonien mit dem

Mittelpunkte Barcelona sind Spinnerei, Weberei und Druckerei gut entwickelt, und es war namentlich eine große Actiengesellschaft, La España, welche von ihrer bedeutenden Jahresproduction von 200.000 Stück bedruckter Cattune recht gelungene Proben eingefendet hatte. Nur leiden diese Fabriken durch die Arbeiterverbindungen, wie denn die Internationale unlängst decretirte, daß nicht mehr wie früher 4 Arbeiter, sondern 9 per Drucktisch von den Druckfabriken Barcelonas beschäftigt werden sollen! Italien war durch die mit 7 Rouleaux arbeitende Fabrik von Schläpfer-Wenner bei Salerno ziemlich gut vertreten; von Schweizern errichtet, producirt dies Etablissement gute Mittelwaare. Die Druckereien Rußlands zeigten trotz der hohen Zölle, hinter denen sie arbeiten, einen bedeutenden Fortschritt, weil innere Concurrenz bereits genügend vorhanden ist. Sie arbeiten für den großen inneren Markt und exportiren beträchtlich nach Asien.

Was endlich Oesterreich betrifft, so hat es gerade in der Druckerei eine erfreuliche Entwicklung genommen, da einige mit großer Capitalskraft ausgerüstete Etablissements an der Spitze stehen und, unterstützt von der in Oesterreich in neuester Zeit erfolgreich gepflegten Geschmacksbildung, sogar die Traditionen der einst bei uns zu einer gewissen Blüthe gelangten Feinindustrie wieder aufgenommen haben. Die berühmte Fabrik von Fr. Leitenberger in Kosmanos, die sich seit 1867 durch eine eigene Spinnerei und Weberei abgerundet hat, brachte Druckwaaren von hoher Vollkommenheit des Gewebes, der Appretur, der Musterwahl, der Farbe und Ausführung. Die Fabrik färbt Rosa mit Alizarin und ätzt alle beliebigen Farben aus glatt Anilinschwarz; auch brachte sie die mit dem Heliograph gravirten Walzen zur Ausstellung. Die bedeutenden Druckereien in Prag (Holefchowitz und Smichow, beide jetzt Actiengesellschaften) haben ihre Force in Violett und in roth-gelben Tüchern, während Neunkirchen in Niederösterreich recht gelungene Möbelfstoffe nach Art der Mülhauser zur Ausstellung brachte.

Wir schließen unsere Uebersicht, indem wir einige der grössten bestehenden Etablissements nach ihrer Jahresproduction schätzungsweise zusammenstellen:

England.	Potter in Manchester	1,000.000 Stück.
	Daglish Falkoner in Glasgow	500.000 "
	James Black " "	500.000 "
Continent.	Fr. Leitenberger in Kosmanos	400.000 "
	Dolfus Mieg in Mülhausen	350.000 "
	Liebermann in Berlin	300.000 "
	Schlieper & Baum in Elberfeld	250.000 "
	La España in Barcelona	200.000 "

Internationaler Congress zur Erörterung der Frage einer einheitlichen Garnnumerirung.

Auf Einladung der Generaldirection der Wiener Weltausstellung fand in der Zeit vom 7. bis 11. Juli 1873 eine Vereinigung von Fachmännern aus Deutschland, Frankreich, England, Rußland, Italien, Belgien, Schweden und Oesterreich statt, welche nach fünftägigen Verhandlungen folgende Beschlüsse faßte:

1. Die gegenwärtig bestehenden Garnnumerirungs-Systeme erschweren und belästigen den Verkehr. In Anbetracht, daß Garne heute ein Artikel des internationalen Verkehrs geworden sind und dieser sich mit jedem Handelsvertrage, mit jedem neuen Schienenfrange, jeder neuen Telegraphenleitung, jeder Weltausstellung vervollkommenet, ist es in hohem Grade wünschenswerth, die Beseitigung des bemerkten Hemmnisses mit aller Kraft anzustreben. Gerade aber die Gegenwart erscheint hiefür angezeigt, weil in ihr das sich bereits über eine Reihe von Staaten erstreckende Geltungsgebiet des metrischen Maß- und Gewichts-

systems um ein neues, 70 Millionen Bewohner zählendes Productionsgebiet vergrößert wurde.

2. Es erscheint bei richtiger, der Natur der Spinnstoffe entsprechend getroffener Wahl der Maß- und Gewichtseinheiten möglich, sämtliche Spinnstoffe nach demselben Principe zu numeriren.

3. Als dieses einheitliche Princip empfiehlt sich das metrische.

Die Nummer des Gespinnstes wird durch die Anzahl von Metern gegeben, welche in einem Gramm enthalten sind.

4. Die Länge des Strähns wird für alle Gespinnstgattungen auf 1000 Meter festgesetzt, mit der Unterabtheilung von 10 Gebinden zu 100 Meter.

5. Weifenlänge und somit die Anzahl der Fäden im Gebinde wird für die verschiedenen Gespinnstgattungen nach reiflicher Erwägung der technischen Momente durch den ständigen Ausschuss festgestellt werden.

6. Die Richtigkeit der Nummer eines Garnquantums ist nur nach einer größeren Anzahl von Metern, jedenfalls nicht weniger als einem Strähn, gesetzlich zu beurtheilen. Die Bestimmungen darüber, sowie über die Fehlergrenzen der Nummern der einzelnen Gespinnstgattungen, entsprechend der Natur derselben, werden dem ständigen Ausschusse zur Fassung übertragen.

7. Die Mitglieder des ständigen Ausschusses werden durch den Congress gewählt. Die in Wien wohnhaften Mitglieder bilden ein engeres Comité, welchem die Pflicht des Bureaus für den Gesamtausschuss und die Leitung der gemeinschaftlichen Angelegenheiten bis zum nächstjährigen Congress übertragen wird. Der Gesamtheit der Ausschussmitglieder eines Landes liegt die Pflicht der Verbreitung und Förderung für das betreffende Land durch Erwirkung gesetzlicher Bestimmungen oder durch freie Vereinbarung unter den Industriellen u. s. w. ob. Gemeinschaftliche organische Bestimmungen für den Congress bedürfen der mündlichen oder schriftlichen Zustimmung der Mehrheit der Mitglieder des gesammten ständigen Ausschusses. Derselbe kann sich durch Wahl neuer Mitglieder verstärken.

Wien, II. Juli 1873.

J. Ritter v. Reckenfchufs,

Präsident der Handels- und Gewerbekammer für Niederösterreich, Präsident des Congresses.

Dr. F. Migerka,

k. k. Ministerialrath und Delegirter der Generaldirektion, erster Vicepräsident des Congresses.

Gustav v. Pacher-Theinburg,

Spinnereidirector, Generalreferent.

Schriftführer:

J. Duckerts,

Secretär der Handelskammer in Verviers.

Dr. H. Grothe,

Ingenieur und Dozent in Berlin.

Dr. Max Weigert,

Fabriksbesitzer in Berlin.

Verificatoren:

Centner Charles,

Delegirter der Spinnereien in Verviers.

F. C. Gottlieb,

Vertreter der Handelskammer in Leipzig.

Der Generaldirector:

Freiherr v. Schwarz-Senborn.

DIE WIRKWAAREN.

(Gruppe V, Section 5.)

Bericht von

LUDWIG GLOGAU,

Fabrikant in Teplitz.

Die Wiener Weltausstellung, so reichhaltig auch auf derselben die Textilindustrie vertreten war, bot doch, im Großen und Ganzen betrachtet, kein umfassendes Bild jenes wichtigen Artikels, welchen man unter dem allgemeinen Titel „Wirkwaaren“ subsumirt. Mannigfache Gründe haben diese Thatfache, sozusagen, verschuldet. In erster Reihe liegt die Hauptursache in dem karg zugemessenen Raume, welcher Umstand namentlich viele Industrielle des deutschen Reiches veranlaßte, ihre Anmeldungen zurückzuziehen und diejenigen, welche trotz des kleinen Platzes, der ihnen überlassen wurde, die Ausstellung beschieden, konnten ihre Erzeugnisse nicht in jener ansprechenden Weise repräsentiren, welche Wirkwaaren wegen ihrer großen Mannigfaltigkeit erfordern. Und so ist es gekommen, daß einer der wichtigsten Artikel des Welthandels, man kann es getrost sagen, auf der Wiener Weltausstellung eine mehr als secundäre Rolle spielte.

Für diese Section der Textilindustrie war es mehr als für andere Zweige derselben von großem Nachtheile, daß die Gruppierung im Ausstellungsgebäude innerhalb der einzelnen Staaten erfolgte, wodurch die wenigen, mit kleinem Raume bedachten Expositionen unter der großen Masse des Gebotenen total verschwinden mußten. Speciell für Oesterreich ist diese Thatfache tief zu beklagen — einestheils deshalb, weil Oesterreich auf dem Felde der Wirkwaaren-Industrie eine hervorragende Stellung einzunehmen berechtigt ist, welcher Umstand bis jetzt noch nicht allseitig bekannt und gewürdigt wurde — anderseits es von Wichtigkeit gewesen wäre, dem Orient und Rußland, den stärksten österreichischen Wirkwaaren-Consumenten, ein vollständiges Tableau unserer großen Production vorzuführen.

Aber abgesehen von diesen wohl sehr wichtigen Nebenumständen fand der Fachmann, welcher die Mühe des Auffuchens der einzelnen Aussteller nicht scheute, viel des Interessanten auf diesem Gebiete, und wir können, ohne zu übertreiben, es aussprechen, daß seit der Pariser Weltausstellung von 1867 kein Zweig der Textilindustrie solche Fortschritte gemacht hat, wie eben die Wirkwaaren-Fabrication.

Dieser Fortschritt manifestirt sich nach zwei Richtungen hin, der erste und geradezu wichtigere Fortschritt ist die Ausdehnung der Production, nicht allein in den sogenannten Stapelartikeln — ordinärer Sorte — sondern vielmehr in den Luxusfachen für den Verbrauch in der besseren Classe der Gesellschaft.

Wir machen hiebei eine ganz merkwürdige Wahrnehmung. Während die übrigen Producte der Textilindustrie von den oberen Schichten sich mehr nach unten in der Bevölkerung verallgemeinern, finden wir bei den Wirkwaaren das umgekehrte Verhältniß. Gewirkte Artikel, ohne Geschmack in der Ausführung aus mittelmäßigem Material hergestellt, waren bis vor Kurzem nur Confurationsartikel der arbeitenden Classen. Heute finden wir in allen Kreisen der bürgerlichen Gesellschaft Wirkwaaren, theils als Luxus-, theils als Verbrauchsartikel. Die feinsten Materialien werden hiezu verarbeitet, diese Industrie hat es verstanden, für alle wirklichen und eingebildeten Bedürfnisse stets Neues und Geschmackvolles zu schaffen und so ein Terrain zu erobern, welches jährlich an Ausdehnung gewinnt und in Folge der stets wechselnden Mode eine hübsche Zukunft haben dürfte.

Und wie es nun bei allen Modeartikeln der Fall ist, hat nicht die billigste Waare den Vorzug, sondern jenes Fabricat, welches bei gediegenem Materiale eine gelungene moderne Ausführung bietet, eine Thatfache, die mit Rücksicht auf den Gewinn der Unternehmer nicht zu unterschätzen ist.

Der zweite Fortschritt der Wirkwaaren-Industrie seit 1867 besteht in der Mannigfaltigkeit des zur Verarbeitung kommenden Materiales. Fast alle Gattungen von Seide, Woll- und Baumwoll-Garn finden ihre massenhafte Verwendung. Eine sehr bedeutende, obgleich nicht zu wünschende Ausdehnung hat die Verarbeitung von Shoddygarnen in der Wirkwaaren-Production gefunden. Solche Abfallgarne, selbst der ordinärsten Sorte, werden zu starken Winterjacken für Männer verarbeitet und wird dadurch den ärmeren Classen der Bevölkerung zu staunend billigen Preisen ein relativ haltbarer Winterartikel geboten.

Neben diesen wichtigen Momenten fortschreitender Entwicklung der Wirkwaaren-Industrie dürfen wir nicht vergessen, daß die technischen Hilfsmittel sich stetig verbessern, wenn auch nicht gerade eine ganz neue Maschine seit der Pariser Ausstellung vom Jahre 1867 aufgetaucht ist. Denn seit der Erfindung des Rundstuhles, der für diese Industrie epochemachend war, ist keine Maschine erdacht worden, welche in der Productionsweise so tief eingegriffen hätte, wie der von Jacquin zu Ende der dreißiger Jahre dieses Jahrhunderts erfundene Rundstuhl. Was in den letzten Jahren Neues und Zweckmäßiges geschaffen wurde, bahrt auf dem Principe des Rundstuhles, wenn auch die Construction eine verbesserte und die Leistungsfähigkeit der betreffenden Maschine eine größere und sichere geworden ist.

Die Lamb'sche Strickmaschine, von Amerika aus im Jahre 1868 mit großer Reclame in die Welt geschickt, hat eine sehr begrenzte Verwendung, sie leidet an zwei Hauptgebrechen. Das erste und größere Uebel ist ihr ziemlich complicirter Mechanismus, welcher einen geübten Arbeiter erfordert, der zweite, vielleicht nach und nach zu beseitigende Uebelstand besteht in der Nadeleintheilung, welche vornemlich nur sich für die Herstellung von stärkeren Waaren eignet, während ein feines baumwollenes Gewebe bei der gegenwärtigen Construction noch nicht darauf gearbeitet werden kann.

Nichts destoweniger hat sich die Industrie dieser Maschine, welche vom Erfinder gleich der Nähmaschine für den Hausgebrauch geschaffen sein sollte, bemächtigt, und sie ist in vielen Fabriken Oesterreichs und Deutschlands im Betriebe. Speciell die Wiener Vorstadt-Industrie hat Strickmaschinen im Gange und versorgt mit den auf denselben erzeugten, guten wollenen Strümpfen den Stadtconsum. Eine billige Waare läßt sich auf der Strickmaschine schon in Folge des hohen Arbeitslohnes und der geringen Leistungsfähigkeit derselben gegenüber den Rundstühlen nicht herstellen.

Die Ausstellung ist mit Strickmaschinen sehr reich beschenkt worden, wir fanden in der Maschinenhalle 7 Aussteller von Strickmaschinen, und zwar:

- 3 Aussteller aus Amerika, darunter die Lamb' knitting Compagnie aus Chicopee mit 8 Sorten Strickmaschinen.
 1 Aussteller aus der Schweiz (Couvet in Neuenburg).
 3 „ „ aus Deutschland.

Fast sämmtliche ausgestellte Strickmaschinen sind, abgesehen von den Breitedimensionen und der Nadeleintheilung, ziemlich gleich construirt, so viel wir jedoch erfahren, sind die von Otto Kummer in Dresden gelieferten und exponirten Strickmaschinen für den Fabriksbetrieb praktischer als die amerikanischen Maschinen und stark in Deutschland und Oesterreich in Verwendung. Bevor wir zur Besprechung einer anderen ausgestellten Wirkmaschine, der sogenannten Rundstühle übergehen, halten wir es nicht für überflüssig von dem großen Einflusse zu sprechen, welchen die Einführung dieser Maschine auf den Entwicklungsgang der Wirkwaren-Industrie gehabt. Man kann es getroßt aussprechen, daß erst die Erfindung des Rundstuhles die Strumpfwirkerei aus den Fesseln des Kleingewerbes erlöste und dieser Maschine ist es lediglich zu danken, daß Wirkwaren ein Welt-Handelsartikel geworden sind. Auf den Rundstühlen, deren Arbeitsleistung eine ganz enorme ist und deren Handhabung eine leichte, selbst 14jährigen Mädchen leicht zugänglich ist, werden alle Sorten Strümpfe von der stärksten bis zur feinsten Sorte, aus dem verschiedensten Materiale, sowie ebenso mannigfaltige Sorten Jacken, Hosen, Unterröcke etc. gefertigt.

Allerdings können die Rundstuhl-Waaren gegenüber den auf sogenannten Couliirstühlen erzeugten Strumpfswaren nicht den Anspruch auf Solidität des Fabricates machen, dagegen aber ist die Möglichkeit der Massenproduction und die außerordentliche Billigkeit hervorzuheben. Deutschland, vornemlich die Chemnitzer Gegend beschäftigt viele Rundstühle und hat seit Jahren einen enormen Export solcher Rundstühle nach England, Amerika, Japan und den Orient. Auch Oesterreich ist nicht zurückgeblieben und concurrirt im Osten nicht schwer mit dem sächsischen Fabricate, welches übrigens aus dem heimischen Markte längst verdrängt ist. England beherrscht mit seinen Nottinghamer Rundstuhl-Fabricaten in Unterzieh-Jacken aus Seide, Wolle und Halbwolle den italienischen Markt und die Levante, und es ist selbst der Chemnitzer und in den letzten Jahren auch in Stuttgart sehr gepflegten Rundstuhlwaaren-Industrie nicht gelungen, England aus seiner, doch nur in diesem Artikel dominirenden Stellung zu verdrängen. Von Rundstühlen sahen wir in der Maschinenhalle, französische Abtheilung, ein Sortiment Rundstühle für den Hand- und Elementarbetrieb, ausgestellt von E. Buxtorf in Troyes. Diese Maschinen zeichnen sich durch äußerst soliden und sinnreichen Bau aus, und gestatten die vielseitigste Anwendung für Musterwaaren; überhaupt sind die Franzosen in der Construction von Rundstühlen sehr vorgeschritten und geradezu tonangebend. Nicht minder vorzüglich sind die ausgestellten Rundstühle von Fouquet & Frauz und von Stücklen & Terrot in Stuttgart. Diese Specialität Stuttgarts im Maschinenbau ist allseitig anerkannt und so versorgen diese Fabriken Deutschland und Oesterreich mit den meisten Rundstühlen. Auch Chemnitz ist durch die Rundstuhl-Fabrikanten G. Hilfscher, Brauer & Ludwig, sowie durch May & Stahlknecht vertreten.

Die Chemnitzer Rundstühle sind wohl billiger als die Stuttgarter, aber nicht so exact construirt. Von Wirkmaschinen ist noch der mechanische Kettenstuhl, von Ernst Saupé aus Leinbach in Sachsen ausgestellt, zu erwähnen. Dieser mechanische Kettenstuhl hat in letzterer Zeit größere Verbreitung in der Fabrication von Tuch- und Tricotstoffen zu Handschuhen, sowie zur Herstellung von gemusterten Luxusstoffen gefunden. Der hohe Preis aber, welcher für diese Stühle (das Stück circa 600—800 Reichsthaler preussisch Courant) gefordert wird, steht in keinem Verhältniß zu ihrer Leistungsfähigkeit.

Zu bedauern ist, daß England, welches Vorzügliches im Bau von Wirkmaschinen leistet, nichts darin ausgestellt hat.

Spulmaschinen, Kettel- und Nähmaschinen für die Wirkwaaren-Fabrication haben G. Hilcher und Brauer & Ludwig aus Chemnitz exponirt — diese Hilfsmaschinen zeigen weder einen Fortschritt, noch sonst ein bemerkenswerthes Moment.

Auf dem grossen Felde der Wirkwaaren-Industrie fanden wir auf der Wiener Weltausstellung 92 Aussteller, welche sich nach Staaten gefondert, in folgender Weise gruppirten:

England	.	2	Aussteller
Frankreich		12	"
Belgien	.	1	"
Schweiz	.	5	"
Italien	.	3	"
Deutschland		41	"
Oesterreich		28	"
Summa			92 Aussteller.

Unter diesen 92 Ausstellern sind die Fabrikanten türkischer Kappen (Fez) mit einbezogen.

Wir fanden fast alle Gebrauchs- und Luxusartikel, aus den verschiedensten Materialien erzeugt, vertreten und müssen uns bei der Fülle des Stoffes darauf beschränken, die hervorragenden Industriellen dieses Faches zu besprechen, nachdem wir bereits im Eingange unseres Berichtes über die fortschreitende Entwicklung der Wirkwaaren-Industrie das Nöthige bemerkt haben.

So beginnen wir denn mit England, welches nächst Frankreich die besten und solidesten Wirkwaaren liefert. England war durch die grosse Firma J. und R. Morley in Nottingham und London repräsentirt. Die ausgestellten Fabricate in Jacken, Strümpfen, Socken etc. zeichnen sich durch Gediegenheit des dazu verwendeten Materiales, durch reguläre, exacte Arbeit nach jeder Richtung hin aus. Das Gleiche ist von den meisten französischen Wirkwaaren zu sagen, aber die hohen Preise machen diese Fabricate exclusiv und sind meist nur für jene Kreise berechnet, welchen es nicht darauf ankommt, die Befriedigung ihrer Bedürfnisse gut zu bezahlen.

Vorzügliches in gewirkten Handschuhen in Wolle, Seide und Zwirn haben Falle, Jeune & Comp. in Lyon gebracht. Eine bezeichnende Specialität der Franzosen sind die ausgestellten Theatertricots aus Baumwolle und Seide, sie überraschen durch ihre ausgezeichnete Façon, gelungene Farbe und Feinheit der Ausführung.

Die Schweiz war, wie schon angeführt, durch fünf Aussteller vertreten. Soweit vorgeschritten dieses Land in den anderen Zweigen der Textilindustrie ist, so gering sind die Leistungen in der Wirkwaaren-Branche. Es sind ganz bescheidene Säckelchen, die weder grosse Technik noch besonderen Geschmack zeigen, es scheint überhaupt, dass dieser Industriezweig in der Schweiz noch in der Entwicklung begriffen ist.

Hervorragend auf dem Gebiete der Massenproduction und Reichhaltigkeit der Artikel ist in erster Reihe Deutschland, dann Oesterreich.

Die Ueberlegenheit Deutschlands ist durch dessen riesigen Export von Wirkwaaren nach allen Weltgegenden constatirt und wir erwähnen aus Deutschland zuerst die Ausstellung der Weltfirma Ch. Zimmermann & Sohn in Apolda (Thüringen), welche Stadt der erwähnten Firma ihr Aufblühen verdankt. Ch. Zimmermann & Sohn fabriciren vornemlich wollene Wirkwaaren, deren Absatzgebiet sich über die ganze Welt erstreckt. Die ausgestellten Artikel zeigten eine über-

legene Technik, geschmackvolle Ausführung und genaue Kenntniss der verschiedenen Absatzgebiete.

Durch geläuterten Geschmack excellirten die ausgestellten Phantasiartikel der Firma Hildebrand & Comp. in Berlin. Hermann Grüner in Chemnitz und C. H. Härtel in Waldenburg in Sachsen brachten schöne Sortimente in baumwollenen Strümpfen, Socken etc., welche durch ihre schöne Ausführung bei sehr billigen Preisen als sehr leistungsfähig erkannt wurden. L. F. Rötzer in Burgstädt in Sachsen leistet Verdienstvolles in der Fabrication von seidenen, baumwollenen und wollenen Jacken, dasselbe ist auch von den Fabricaten gleichen Genres der Firma Ludwig Mayer in Stuttgart der Fall.

Aus Italien hatte die Firma Heinrich Beati in Mailand seidene Strümpfe und Socken ausgestellt, welche mit Recht als das Schönste galten, was in gewirkter Waare auf die Ausstellung gebracht wurde.

Die prachtvollere Farbenstellung, die reguläre Arbeit und die verständige Behandlung des Materiales werden jeden Fachmann befriedigt haben.

Wir kommen nun zu Oesterreich. Dieser Zweig der Textilindustrie ist verhältnissmässig jung in Oesterreich, wir können aber mit Freude constatiren, dass er trotz oder in Folge seiner Jugendlichkeit recht kräftig emporgewachsen ist und zu einer schönen Zukunft berechtigt.*)

Sowohl die technische Seite dieser Industrie ist bei uns concurrenzfähig ausgebildet, auch die Produktionskraft ist fortschreitend, ebenso ist die Geschmacksentwicklung eine richtige, für den heimischen und östlichen Markt passend. Im Osten — namentlich in Russland — concurriren österreichische Wirkwaaren erfolgreich mit den deutschen Fabricaten.

Die Hauptsitze der Wirkwaaren-Fabrication sind in Böhmen, dort ist Aisch, Nixdorf, Teplitz, Böhmisches-Kamnitz in erster Reihe zu nennen. Dann folgen Wien, Jägersdorf und in letzter Zeit auch Vorarlberg. Strakonitz in Böhmen producirt viel in ordinären gewalkten Strümpfen, hauptsächlich aber türkische Kappen. Man schätzt nach neueren Berechnungen die Jahresproduction von Wirkwaaren in Oesterreich auf circa 25 Millionen Gulden, von welcher Summe 5 Millionen Gulden auf die türkischen Kappen entfallen. Die letztangeführte Summe zeigt, zu welcher grossen Bedeutung sich die Fezfabrication in Oesterreich herausgearbeitet hat. Ihre Erzeugnisse haben das französische Product im Orient fast ganz verdrängt, die Handelsverbindungen nach der Levante, Tunis, Tripolis, Persien, Syrien etc. sind direct. Auch nach Amerika wurden fogenannte ordinäre Negerkappen in letzter Zeit in grossen Posten exportirt. Der Wichtigkeit dieses grossen Exportartikels entsprechend, fanden wir sieben Aussteller türkischer Kappen in Wien. Die ausgestellten Fez sind verschiedenster Façon und Farbe — dem Geschmacke und den Gebräuchen der Orientalen angepasst.

Die bekannten Fabrikanten Wolf Fürth & Comp. in Strakonitz, Gebrüder Weil & Comp. in Neu-Strakonitz, A. Volpini & Sohn in Wien haben ihren alten Ruf durch ihre Kappenausstellung glänzend bewahrt.

In wollenen Wirkwaaren jeden Genres, reichhaltig in den Artikeln mannigfachster Art, geschmackvoll in der Ausführung, haben die Teplitzer Wirkwaaren-Fabriks-Gesellschaft Rufs-Glogau in Teplitz und die ihnen ebenbürtigen Gebrüder Klinger in Nixdorf in Böhmen ausgestellt. Diese zwei Firmen zählen mit Recht zu den ersten Repräsentanten dieser Industrie. Concurrenzfähig in ihren Preisen gegenüber Deutschland, sind diese Fabriken mit den neuesten technischen Hilfsmitteln ausgerüstet und zeigen eine grosse Produktionskraft.

Eine solide, sehr sauber gearbeitete Waare in baumwollenen, wollenen und seidenen Jacken, Strümpfen etc. hatte die Firma Philipp Michel's Söhne in

*) Wir müssen hier bemerken, dass der Verfasser dieses Berichtes einer der Ersten war, die die grosse Bedeutung dieser Industrie erkannt haben und muthvoll an die Spitze der volkswirtschaftlichen Bewegung getreten sind. Dem Etablissement Glogau, heute Rufs & Glogau, folgten erst die heute in Teplitz bestehenden zahlreichen Fabriken.

Gärten bei Nixdorf in Böhmen ausgestellt; ihre Erzeugnisse verdienen alles Lob und reihen sich an das beste englische und französische Fabricat würdig an.

Heller & Comp. in Teplitz leisten in Phantasiewaaren und Handarbeiten recht Geschmackvolles, ebenso in anderen wollenen Wirkwaaren. Ihre Preise sind bei gleich schönem Fabricate niedriger als jene der gleichen Waare in Deutschland.

Die junge Firma Gröber & Heinzle zu Bregenz in Vorarlberg ist auf dem besten Wege vorwärts zu kommen, ihre ausgestellten Luxuswaaren zeigten guten Geschmack und saubere Ausführung.

Die Collectivausstellung der gewalkten Strümpfe der Jägersdorfer Schafwoll-Industrie ist sehr bemerkenswerth, ihre Waaren sind allgemein beliebt, gut in Farbe, Walke und Façon. — Die ausgestellten Fabricate derselben Sorte von F. und J. Pilz in Böhmischn-Kamnitz zeichnen sich durch ihre Billigkeit aus.

Wenn wir das Resultat unseres Berichtes über die österreichische Wirkwaaren-Industrie zusammenfassen, können wir nur wiederholen, dass in diesem Zweige der Textilindustrie Oesterreich seit der letzten Pariser Weltausstellung von 807 rüstig vorwärts gegangen ist und den Wettkampf mit anderen Nationen ehrenvoll bestanden hat.

Noch einige kurze Bemerkungen. Nicht alle von den ausgestellten Wirkwaaren sind mittelst Maschinen oder anderen Werksvorrichtungen hergestellt; ein grosser Theil derselben ist Frauenarbeit ohne Zuhilfenahme irgend eines besonderen technischen Hilfsmittels. Wir meinen damit die vielen ausgestellten Häkel- und Knüpfarbeiten. Näheres darüber war im Frauenpavillon zu sehen und in den von den Herren Doctoren Migerka und Holdhaus herausgegebenen Erläuterungen über die Verwendung der Frauenarbeit in der Industrie zu lesen. Diese Frauenarbeiten sowie der Umstand, dass fast der grösste Theil der Wirkwaaren-Industrie auf Hausarbeit basiert ist, lassen mit Recht erwarten, dass die Regierungen, abgesehen von dem wirtschaftlichen Nutzen jeder Arbeit, der aufstrebenden Wirkwaaren-Industrie eine hervorragende Aufmerksamkeit widmen werden. Gewerbliche Schulen sind auch hier nöthig und wir schliessen uns dem Rufe unserer Herren Collegen im officiellen Berichte gerne an und rufen der Regierung zu, das einst laut und oft in Oesterreich ausgesprochene Wort „Bildung ist Macht“ nicht als blosser Phrase verhallen zu lassen.



OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3

UNTER REDACTION VON DR. CARL TH. RICHTER, K. K. O. O. PROFESSOR IN PRAG.

FLACHS- UND HANF-INDUSTRIE.

(Gruppe V, Section 3.)

Bericht von

CARL VON OBERLEITHNER,

Gesellschafter der Firma Eduard Oberleithner's Söhne in Mährisch-Schönberg.

DER INTERNATIONALE CONGRESS

DER

FLACHS-INTERESSENTEN.

Auszug aus den Protokollen, bearbeitet von

ARTHUR FREIHERRN VON HOHENBRUCK,

k. k. Sectionsrath im Ackerbau-Ministerium in Wien.

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

1874.



FLACHS- UND HANF-INDUSTRIE.

(Gruppe V, Section 3.)

Bericht von

CARL V. OBERLEITHNER,

Gesellschafter der Firma Eduard Oberleithner's Söhne in Mährisch-Schönberg.

Die Fortschritte der Flachsindustrie sind sehr beachtenswerth und verbreiten sich auch in hocheufreudiger Weise. Belgien, Großbritannien, Irland und Frankreich ließen anlässlich der Einführung der mechanischen Flachsspinnerei zeitweilig einen mächtigen Vorsprung vor den anderen Produktionsländern erkennen. Die Weltausstellung des Jahres 1873 hat den Beweis geliefert, dass Oesterreich und das deutsche Reich nicht nur das Verfallene nachholten, sondern in manchen Branchen als Vorbilder dienen können. Die Expositionen dieser Staaten gaben ein getreues Bild von den mannigfachen Ausstattungen und der reichen Blüthe dieser den beiden eben genannten Ländern angefallenen, einst Haus-, nunmehr Fabriksindustrie.

Nebst den oben genannten fünf Staaten trat Russland zum ersten Male mit ganz schätzenswerthen Flachserzeugnissen in die Schranken. In den anderen Staaten, wo man die Bedeutung der Wiener Weltausstellung unterschätzte oder wo die natürliche Vorbedingung für die Flachsindustrie, der Flachsbau, weniger reichlich sich vorfindet, begegnete man auch nur einer kleineren Anzahl von Expositionen.

Hervorragend sind aber dafür unter den letzteren namentlich die südlicher gelegenen Staaten in der Hanfproduction und Verarbeitung dieser werthvollen Faser. Italien, Ungarn, selbst Spanien verdienen volle Anerkennung, insbesondere was die Fasererzeugung anbelangt. Es ist der constatirte Fortschritt weniger die Folge neuer Maschinen oder Fabricationsweisen als vielmehr der allgemeineren Anwendung oder Veredlung bereits bekannter Herstellungsmittel durch die Producenten selbst.

Man hat dort, wo die Flachs Zubereitung einen Fortschritt veranschaulicht, das Kaltwasser-Röfverfahren acceptirt und die dem belgischen Verfahren entsprechende Handarbeit oder auch maschinelle Bearbeitung des Flachstrohes nach irischer Weise angewendet.

Mit denselben Maschinen, wie vor dreißig Jahren arbeitend, zeigt die mechanische Flachsspinnerei dagegen einen erheblichen Fortschritt. Das Verdienst ist allein dem Spinner zu Gute zu schreiben. Die richtige Verwerthung des Spinnstoffes, die Sorgfalt in der Pflege der Maschinen, die Kenntniss des Flachses verschiedener Provenienz, die Herstellung entsprechender Qualitäten für die mannigfaltigsten Artikel der Zwirnerei- und Webereibranche die Kenntniss aller dieser Verhältnisse sind sehr erweitert und allenthalben sehr vertieft. Wie wäre es anders möglich, dass bei einem fast um 50 Percent höheren

Flachspreise als zur Zeit der Einführung der mechanischen Spinnerei, bei höheren Arbeitslöhnen und Auslagen mannigfacher Art für Staats- und humanitäre Einrichtungen, der Garnpreis heute dieselbe Ziffer aufweisen könnte, wie vor dreißig Jahren.

Des Neueren bietet die Weberei von glatten Leinenstoffen und Zwilchen wohl nichts; es wäre denn, man wollte die allgemeinere Einführung der Powers looms, welche die Erzeugung kräftiger Qualitäten und Waaren von grosser Breite fördert, als hervorhebenswerth signalisiren. Die Fabrication der Hemden-Brusteinsätze (Chiffons), gross und perfect, namentlich in den Expositionen des Bielefelder Handelskammer-Bezirktes, ist ein werthvoller Factor zur Verwerthung des glatten Leinenzeuges.

Wo aber der Fortschritt für den Fachmann wie für den Laien prägnant in der Weltausstellung 1873 hervortrat, das ist in der Leinen-Damastweberei und in der Bleiche, Appretur und Aufmachung sowohl der glatten wie desfinirten Leinengewebe. Man hat es hier mit eminenten Leistungen zu thun, auf deren Gestaltung in der Damastweberei das Eingreifen der Kunst in die Industrie, in den anderen Zweigen das rastlose Streben der Fabrikanten nach möglichst edler Außenseite, gepaart mit tadelloser Qualität der Stoffe, wesentlich förderlich eingewirkt haben.

Die Färberei auf hoher Stufe, insoweit es sich um das Färben von Leinenzwirnen und glatten Leinenstoffen im Stück handelt, hat in der Anbringung der Farben auf Leinengarnen nur in den grauen Nuancen bisher Glück gehabt. Die Constatirung dieser Thatfache ist von grosser Wichtigkeit, weil damit der Hauptgrund blosgelegt wird, weshalb die Webwaaren-Fabrication dem an sie bezüglich der Anwendung der Farben ergangenen Appell bisher nicht entsprach.

Die Erzeugung von mit Baumwolle gemischten Leinenzeugen steht nur mehr gross da in Matratzen, Negerkleidern, Stoffrouleaux etc., also in farbigen Stoffen. Die Baumwolle und die Farbe sind hier ganz an ihrem Platze. Erstere, weil das Baumwoll-Garn eben die Farbe leichter annimmt, schöner wiederbringt und auch länger anhält als das Leinengarn, Letztere, weil sie es ermöglicht, Stoffe zu liefern, welche ein häufiges Reinigen und Waschen ersparen sollen, da sie nicht auf jene Potenz der Reinlichkeit Anspruch machen, welche allein die weisse Leib-, Tisch-, und Bettwäsche garantirt.

Dagegen scheint die Mischung von Leinen mit Baumwolle bei der Fabrication von weissem Leinenzeug in rapider Abnahme begriffen zu sein. Und dies ist eine hochehrföuliche Erscheinung. Denn wie durch die mit Baumwolle gemischten Leinengewebe dem Trug im Leinenhandel Thür und Thor geöffnet wurde und wie durch die bezüglichlichen Erzeugungstättten nach kurzem Floriren oft ganze Leinendistricte zum Stillstand gebracht wurden, so darf man auf die Wiederkehr des Vertrauens des Publicums in das Leinenzeug und auf das Wiederaufblühen der Leinenfabrication mit Sicherheit bauen, wenn der angedeutete Läuterungsprocess fortschreiten, mit anderen Worten, die Baumwoll-Mischerei in der Weissleinen-Fabrication ihr Ende finden wird.

Möchte doch die gleiche Erscheinung in den Erzeugungs- und Verbrauchs-orten von mit Jutegarn gemengtem Leinengewebe auch alsbald zu Tage treten. Wo, wie bei allen Zeugen für Sacking, Packing etc. die Haltbarkeit, respective die Widerstandsfähigkeit des Gewebes gegen äussere Einwirkungen, namentlich gegen Feuchtigkeit in höchster Potenz gefordert werden muss, da sollte man die Mischung des Leinen mit der Jute geradezu auf das Strengste vermeiden. Dem entgegen empfiehlt sich für gewisse Artikel die Verwendung farbiger Jutegarne zur Mischung mit Leinengarnen. Sie ist da eben so vollberechtigt wie die Verwendung gefärbter Baumwoll-Garne bei der Erzeugung von farbigem Leinendrill.

Die Kette der nachweisbaren Perfectionen schliesst ein sehr werthvolles Glied. Es ist dies die meisterhafte Erzeugung von Damast-Gebildwaaren halb

Leinen, halb Seide. Ein Aussteller aus Frankreich und zwei Aussteller aus Sachfen boten Vorzügliches, Oesterreich verdient aber in diesem Fache den ersten Preis, weil die Zahl der Exponenten eine große war, und die moderne Geschmacksrichtung von ihnen fast ausschließlich eingehalten wurde. Es wäre zu wünschen, daß der Consum dieses Artikels durch die Weltausstellung in eben dem Maße gehoben würde, als der Artikel anlässlich der internationalen Ausstellung Bewunderung hervorrief. Die Halbseiden-Theeferviette hat, wie man in so manchem Haushalte nachzuweisen vermag, viel mehr Dauerhaftigkeit, als man ihr auf den ersten Blick zuzuschreiben geneigt ist. Sie ziert überdies die Tafel und erscheint berufen, läuternd und belebend auf die Dessins der Reinleinen-Gebildwaaren zurückzuwirken, ist daher in letzterer Beziehung von großem Werthe.

Was nun die Form anbelangt, in welcher die werthvollen Schöpfungen des gewerblichen Fleißes der Flachs- und Hanf-Industrie zur Ausstellung gebracht wurden, so muß man constatiren, daß der in der österreichischen Abtheilung befindliche Flachs- und Leinenwaaren-Pavillon das Höchste an eleganter und gleichzeitig zweckentsprechender Darstellung veranschaulicht hat, was man in der Textilbranche bisher sah. Diese Exposition hatte auch noch das große Verdienst, durch höchst sinnige Anordnung lehrreich zu wirken, indem sie dem Laien einen Blick in die einzelnen Phasen der Flachszubereitung und Spinnerei erschloß, dem Fachmanne einen Wink für künftige Ausstellungen gab und das Interesse des großen Publicums für Flachsindustrie-Producte dauernd wachzuerhalten verpflichtet.*

Zahlreiche andere Aussteller haben das Princip, die Stückwaare in Glaschränken vorzulegen und die Prachtstücke der Gebildwaare auf Rahmen gespannt darüber anzubringen, in gleich anerkennenswerther Weise durchgeführt. Wo das Aufspannen der Gebildwaare nicht beliebt wurde, da zeigten sie dieselbe Unscheinlichkeit, wie jene Leinenwaaren, welche ohne Glas und Rahmen ausgestellt wurden. Vollkommen zweckentsprechend hat sich gleichfalls die Deponirung der Ausstellungsgegenstände in aufrechtstehenden Glaschränken erwiesen. Auch wurde in vielen Fällen das Problem glücklich gelöst, weniger in die Augen fallende Artikel, wie z. B. Gespinnste oder Leistungen mehrerer kleiner Erzeuger, durch eine gewisse Uniformität im Rahmen vor dem gänzlichen Verschwinden in den riesigen Dimensionen des Weltbazars zu bewahren. Daß man mit unbedeutenden Kosten, aber mit gutem Geschmacke auch eine ganz plausible Form für die auszustellenden Waaren herzustellen vermag, das hat ebenfalls ein Aussteller in der österreichischen Textilabtheilung bewiesen, dem überdies das wenig beneidenswerthe Los zugefallen war, mit feinen Segeltüchern zwei verfügbare Winkelräume zu maskiren.

Flachs.

Von der hohen Bedeutung des Flachsbaues für die Agriculture und die Industrie scheinen alle civilisirten Nationen überzeugt zu sein. In England, Belgien, Frankreich, Deutschland und Oesterreich-Ungarn wetteifern seit einer Reihe von Jahren sämmtliche maßgebende Factoren in dem Bestreben, die Flachsproduction zu heben und die Flachsfafer zu veredeln. Selbst in Rußland, dessen Leinfaat- und Flachsproduction den Consum im eigenen Lande weit überragt, hat die Regierung ihr Interesse an diesem Culturzweige bethätigt, indem sie dem Handel mit den genannten Landesproducten durch mannigfache Einrichtungen Vorschub zu leisten bemüht war.

Die Wiener Weltausstellung hatte Gelegenheit geboten, von dem Standpunkte der Flachscultur Kenntniß zu erhalten. Sie ermöglichte es, die Flachsbau-

*) Siehe darüber auch Carl Giani, Bericht über die Pofamentirwaaren.

Produkte in den Agriculturhallen zu sehen, in ihr fanden Aufnahme viele höchst schätzenswerthe kartographische Darstellungen über Flachsproduction und Consum und sie vereinigte hervorragende Männer aus allen flachsbauenden Ländern bei dem, im Monate August im Palais der Jury abgehaltenen internationalen Congresse der Flachsinteressenten.

Die Verhandlungen dieses Congresses dürften über die agricolen Verhältnisse des Flachsbaues und den derzeitigen Standpunkt der Flachszubereitung so manchen werthvollen Aufschluss geben. Nachdem die betreffenden Verhandlungen an anderer Stelle des Berichtes Aufnahme finden, so kann hier nur von den ausgestellten Flachsen die Rede sein.

In der französischen Abtheilung sah man Flachse aus Algerien, welche ein lebhaftes Interesse zu beanspruchen vermögen. Der Anbau des Leins wird dort im Februar vorgenommen, die Ernte findet im Mai statt. Jedoch hat man in Algerien auch noch eine andere Anfaatzzeit. Es ist dies der Monat October oder Anfang November. Der Lein dieser Herbstfaat wird Ende April des folgenden Jahres geerntet. Die vorgelegten Flachse waren nicht Proben einer bloß verfuchten Leincultur, sondern sie waren die würdigen Zeugen für die vortrefflichen Eigenschaften des, dem Handel bereits in großen Quantitäten zugeführten algerischen Flachses.

Belgien, die Wiege der höheren Flachscultur, hatte sich ebenfalls an der Ausstellung betheiligt, wengleich nur mit wenigen Sammlungen. Aber Ehre, dem Ehre gebührt! Die Courtrai-Flachse nehmen, die Qualität betreffend, noch immer die erste Rangstufe ein, sind sehr beliebt wegen ihrer hellen, für Bleichgarne gewünfchten Farbe und dürften nur in den niederen Sortimenten, falls die Preisangaben eines belgischen Ausstellers, welche offenbar zu hoch gegriffen waren, als Maßstab dienen sollten, einer Concurrenz entgegengehen. In diesem Wunderlande der Flachscultur herrschen die natürlichen Vorbedingungen für den Flachsbau in reichem Maße vor, der menschliche Fleiß bringt fein Bestes dazu und so sieht man denn den Leinbau alldort als Sieger gegen die Runkelrübe hervorgehen. Billige Transportmittel, darunter namentlich Canäle, ermöglichen es, das Flachstroh auf weite Entfernungen zu den best geeigneten Röstgewässern zu führen, und eine weise Regierung sorgt für die Hebung der Production, sowie in gleichem Maße für den vortheilhaftesten Absatz der werthvollen Spinnfaser. Man sah daher auch unter anderen belgischen Ausstellern aus Bruges, Courtrai, Lovendeghem, Moorbeeke und Ruddervoorde die Exposition des belgischen Ministeriums des Innern als würdige Repräsentantin der belgischen Flachse.

In Holland herrschen fast dieselben Verhältnisse bei der Flachscultur vor, wie in Belgien. Zahlreiche Gesellschaften haben sich für die Hebung der Leinfaat und Flachsproduction interessirt. Man begegnete in der Ausstellung mehrfach Darlegungen der Resultate, welche diese Corporationen zu erzielen in der Lage waren. Es hatten die Gesellschaft zur Beförderung der Flachsindustrie, dergleichen jene zur Cultivirung des Moors in Herzogenbusch, ferner Gransberg & Comp. in Rotterdam, Hoogterp in Dockum, Posthuma & Gorter ebendasselbst Proben von vorzüglichen holländischen Flachsen vorgelegt.

Aus jenen nördlichen Ländern, in welchen die Leinenweberei noch als Hausindustrie betrieben wird, wie dies in Schweden, Norwegen und Dänemark der Fall ist, hatten sich einige Aussteller ebenfalls eingefunden. Orlow Anderfen zu Friedriksborg dürfte darunter der beste Flachszüchter sein.

Viel reichhaltiger als in den westlichen Agriculturhallen sah man die Flachsbauprodukte in der östlichen Agriculturhalle vertreten. Die Ausstellungen Deutschlands, Oesterreichs und Rußlands gaben beinahe ein vollständiges Bild des gegenwärtigen Standpunktes der Flachscultur in den genannten Staaten, ein Bild, wie selbes, den Artikel Flachs anbelangend, keine der vorhergegangenen Weltausstellungen aufzuweisen hatte.

In der Abtheilung des deutschen Reiches waren aus dem Rheinlande und Westphalen, wo häufig die Grünrüste angewendet wird, vorzügliche Flachse ausgestellt. Ueber ein außerordentliches Erträgniß berichtete der landwirthschaftliche Verein für Rheinpreußen. Nach seinen Angaben war das Erträgniß an geschwungenem Flachs 990 bis 1125 Kilogramm per Hektare. Bezüglich der Anbaumethode wurde bekannt gegeben, daß dieses außergewöhnliche Resultat folgendem Vorgange zuzuschreiben sei: Vorfrucht Hafer, davor Klee, im Herbst Dünger, im Frühjahr Stroh abgezogen, dann mit Jauche und per Hektare circa 100 Kilo Guano gedüngt.

Zahlreiche collective Ausstellungen belehrten über die Bestrebungen, welche man in Deutschland der Hebung der Flachs cultur allgemein angedeihen läßt. Hieher zählen die Expositionen des Generalcomités des landwirthschaftlichen Vereines in München, die collective Ausstellung aus dem Regierungsbezirke Wiesbaden. Der Flachs bau nimmt im Bezirke am hohen Westerwald, wo wegen großer Graswüchsigkeit des Bodens die Fruchtfolge meist auf Weidewirthschaft basirt ist, erfreulichen Aufschwung. Auch vom Südwest-Abhange des Westerwaldes und aus der Lahn-Tiefebene, dann aus der Gegend von Ilfen lagen Flachse vor. Das Urtheil über dieselben lautet günstig, wengleich auch da noch die Thaurüste vorherrscht. In der hannoverschen Collectivausstellung bemerkte man die Flachse aus dem Landdrostei-Bezirke Osnabrück und zwar aus Hunteniederung, als Repräsentant des östlichen Theiles.

Durch die Einführung der mechanischen Flachs spinnerei hat auch in Sachsen der Flachs bau Fortschritte zu verzeichnen. Man fand Proben derartiger Leistung in der Collectivausstellung sächsischer Landwirthe. Die landwirthschaftliche Centralstelle in Stuttgart lieferte Gespinnstpflanzen in Samen und Stengeln, auch geschwungenen und gehechelten Bast. Ihre Flachs ausstellung kann als eine eminente hervorgehoben werden. Das Arrangement verdient ungetheiltes Lob, ihr Inhalt liefs wahrnehmen, daß man selbst in Ländern mit niedriger Eignung für den Flachs bau, durch eine emsige Cultur ganz glückliche Ergebnisse erzielen könne.

An der Spitze der Bestrebungen für das Emporblihen der Flachs production in Deutschland stand von jeher die königlich preussische Regierung. Sie hat es gleich der württembergischen an zahlreichen Opfern wahrlich nicht fehlen lassen. Und wo man, wie in Westphalen und namentlich in Preussisch-Schlesien, den Fortschritt der Flachs cultur zu constatiren vermag, muß man anerkennen, daß er die Folge von den bekannten Mafsnahmen der Regierung und einzelner hervorragender Vereine ist. In Preussisch-Schlesien pflegen viele Groß-Grundbesitzer den Flachs bau mit Vorliebe. Von ihrer großen Leistungsfähigkeit konnte man sich in der Ausstellung durch die Flachse zahlreicher Dominien aus den Kreifen Constadt, Kreuzburg, Namslau und Rosenberg unterrichten. Die Dominialflachse werden von den Spinnern hoch geschätzt und gelangen zumeist auf dem Breslauer Flachs markt direct von den Händen des Producenten in jene der Spinnereien.

Es sind in Deutschland jährlich bebaut mit Flachs und Hanf circa 5 Percent des Ackerlandes. Importirt werden jährlich für circa 15 Millionen Mark Werth, exportirt für circa 10 1/2 Millionen Mark, so daß auch dort der Bedarf bei Weitem nicht gedeckt erscheint.

Die gesteigerte Nachfrage nach Spinnmaterial und das Bestreben, den Werth der Bodenproduction zu heben, haben auch in O e s t e r r e i c h das Augenmerk der mafsgebenden Kreise auf die Hebung der Flachs cultur geleitet. Der Initiative zweier mährischer landwirthschaftlicher Vereine und der Mitwirkung der kaiserlichen Regierung wird man es zu verdanken haben, wenn es gelingen sollte, den so werthvollen Culturzweig auf die Dauer zu erhalten und ihn der Industrie nutzbar zu machen. In Niederösterreich und Kärnten, in Böhmen, Tirol und Galizien, überall sind hervorragende Männer und Corporationen ebenfalls an die Spitze der in Fluß gerathenen Bewegung getreten. Allen Bemühungen ist es gelungen

den Artikel „Flachs“ in der Weltausstellung so vorzüglich zu exponiren, als ihn die Musterländer des Flachsbaues sonst nur geliefert hatten.

Wer vermöchte es, die so verdienstlichen Leistungen der landwirthschaftlichen Vereine von Mähr.-Neustadt, Mähr.-Schönberg, der Landwirthschafts-Gesellschaften von Wien, Laibach und Innsbruck, der Frau Fürstin Francisca von und zu Liechtenstein in Seebenstein, Niederösterreich, des Grafen Althann, der Tschner, Hannsdorfer, Heidenpiltcher, Friedländer Spinnereien und vieler anderer zu unterschätzen. Die ausgestellten Flachse waren zumeist Proben Desjenigen, was man aus dem österreichischen Flachstroh mittelst des belgischen Röste- und Zubereitungsverfahrens zu schaffen vermag.

So vielseitig glückliche Resultate berechtigen wohl zu der Hoffnung, daß die Flachsbauer den leuchtenden Beispielen nachfolgen werden und in der That ist die Wahrnehmung eine hochehrföuliche, daß namentlich im südwestlichen Mähren der Groß- und Klein-Grundbesitz schon namhafte Quantitäten geschwungener Wasserröst-Flachse in den Handel bringt.

Im Gebirge, wo die Flachsernte spät, die Wässer hart und von niedriger Temperatur sind, wo die geringe Capitalskraft den Klein-Grundbesitzer zwingt, die eingebrachte Ernte noch in demselben Jahre zu verwerthen, da wird die Kaltwasser-Röste wohl nur schwer Eingang finden. Die bessere Bearbeitung der Thauröst-Flachse mit der Hand, oder wo die Arbeitskraft theuer mit Maschinen, dürfte aber auch hier in Anwendung kommen. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die Weltausstellung in diesen Beziehungen nicht allein die Fortschritte der hervorragendsten österreichischen Flachszüchter auf das Glänzendste darlegte, sondern daß dieser Wettkampf auch anregend auf die Zurückgebliebenen einwirken werde.

Die österreichischen Gebirgsgegenden sind vorzüglich für den Flachsbaue geeignet. Es bedarf nur eines allseitigen Zusammenwirkens, um jenes Deficit zu decken, welches der Confum gegenüber der Production derzeit zeigt. Die von Arthur Freiherrn v. Hohenbruck verfaßten und im Pavillon des k. k. Ackerbau-Ministeriums ausgestellten Karten über den Flachs- und Hanfbau der westlichen Reichsländer sind eine sehr schätzenswerthe Arbeit, deren erläuternder Text viele beachtenswerthe Winke über den derzeitigen Standpunkt des Flachsbaues in Oesterreich und über jene Schritte enthält, welche so vielseitig, die Förderung der Flachscultur betreffend, unternommen wurden.

Die Flachsausstellung des russischen Reiches gehörte ebenfalls zu den lehrreichsten. Man erhielt durch die Exposition des Börsencomité in Riga Kenntniß von den all dort aufgestellten Qualitätsbezeichnungen. Das statistische Comité zu Pskow hatte eine Karte über die Flachsbaue treibenden Provinzen Russlands vorgelegt und eine reiche Ausstellung von den im Handel vorkommenden Flachsen jenes ausgebreiteten Productionsgebietes der Ausstellung gewidmet.

Russland exportirte nach dem, vom Finanzministerium hinausgegebenen Handelsberichte im Jahre 1871:

Leinfaat	2,400.000	Tschetwerts im Werthe von	28,700.000	Rubel
Flachs	9,000.000	Pud	50,000.000	„
Flachsheede	930.000	„	2,325.000	„
Rechnet man hinzu seinen Export an				
Flachsgarnen im Werthe von			2,000.000	„
Segeltuch	„	„	225.000	„
Raventuch	„	„	25.700	„
Sackleinen	„	„	750.000	„

so gibt dies eine Exportziffer von 84,025,700 Rubel.

Dem gegenüber ist der Import an feiner Leinwand per circa 3,000.000 Rubel ein verschwindend kleiner.

Es dürfte sich für dieses große Productionsgebiet wohl empfehlen, in Rechnung zu ziehen, ob eine Herabsetzung des Zolles auf Flachsgepinnfte und Gewebe, wenn der Eingangszoll auch immer noch ausreichend bliebe, um die russische Flachsindustrie zu schützen, so doch rathsam erscheinen dürfte, um die von der Landwirthschaft geschaffenen Werthe durch die Erleichterung des Absatzes von Leinenmanufacten nach Rußland wesentlich zu steigern. Der russische Flachsbau wird auch noch durch die Anwendung veredelter Zubereitungsmethoden gehoben werden. Es lassen hierüber die vorzüglich zubereiteten Flachse des Fürsten Repnine in Jagotine, der Administration der Herrschaft Kartowka und mehrerer Aussteller aus Archangel und Vologda keinen Zweifel aufkommen. Sah man doch in einer russischen Garnexposition hochfeine Gepinnfte aus russischem Materiale von so hervorragenden Eigenschaften, daß die Vermuthung mehrseitig auftrat, diese Garne wären aus belgischem Flachs gesponnen worden.

Berichterstatter verdankt die Grundlage zu seinen Betrachtungen über Flachs in der Weltausstellung einem bewährten Fachmanne, dessen Referat in den Worten gipfelt:

„Zum Schlusse des kurzen Berichtes über Flachs auf der Wiener Weltausstellung will ich nur noch den Wunsch aussprechen, daß das ernste Wollen und die Opferwilligkeit von Seite der verschiedenen Behörden, Gesellschaften und Einzelner die Flachscultur zu heben, nicht erkalten möchte, damit die Interessen dieses so wichtigen Culturzweiges gewahrt und derselbe lebensfähig sein und bleiben möge.“

Garne und Zwirne.

Die olympischen Zeiten mit ihren Schickfals-Spinnerinnen sind längst entschwunden, vorüber sind die schönen Tage der romantischen Zeit, wo das Spinnrädchen mit dem Pocal um die Wette die Zungen löste. Aber in vieler Zeitgenossen frischem Angedenken steht noch die traute Plauderflube — der Gang zum Rocken. Wie sie da so friedlich beisammen saßen, unsere Alten und am schnurrenden Rädchen den Faden der Geschichte in Dorf und Stadt geschäftig weiter spannen.

Die Girard's Maschine hat der ehrfamen Spinnstube poetischen Reiz hinweggenommen und Millionen von Spinnrädchen zum Stillstande gebracht. Man muß sagen, daß dieser Umschwung zum Heile der gesammten Flachsindustrie vor sich ging. Denn wie die Botennachricht vergebens den Wettlauf mit dem Telegramme unternehmen würde, so wäre das mit der Hand gesponnene Flachsgarn auf die Dauer sicher im Kampfe unterlegen, gewiß insoweit, als eben das Maschinengepinnft der concurrirenden Baumwolle die Kraft hat, es zu vernichten.

Wo das Handgepinnft heute noch Existenzfähigkeit zeigt, wie z. B. in Flandern und im nördlichen Frankreich, da walten ganz eigenartige Verhältnisse vor. Verbrauchsartikel des höchsten Luxus, wie Spitzen und Battiste zahlen eben derzeit noch die Handarbeit des Spinners. Es steht aber zu erwarten, daß in dem Maße, als die Handarbeit in der Spitzenerzeugung durch Maschinenarbeit an Terrain verlieren und die Spinnereitechnik in der Erzeugung hochfeiner Flachsgepinnfte mittelst Maschinen vorschreiten wird, die Hand-Garnspinnerei auch aus diesen ihren letzten Asylen verdrängt werden dürfte. Man sollte daher selbst bei der Errichtung von Spinnschulen für hochfeine Garne schon gegenwärtig die Concurrenzfähigkeit scharf im Auge behalten und von derartigen Instituten, insoweit es sich um die Heranbildung von Handspinnern für currente Leinengepinnfte handelt, ganz absehen.

Schon die Gegenwart gehört hierin der Leinengarn-Maschinenspinnerei. Dieselbe hat sich eine achtungsgebietende Stellung in der Fabrication erworben und im Industriepalaste neuerlich behauptet.

Das Inseleereich jenseits des Canales und Frankreich waren zwar auch mit Garnen der Zahl nach schwach vertreten, dagegen glänzten Belgien, Oesterreich, das deutsche Reich und selbst Rußland durch Gespinnste von hervorragender Perfection.

Den belgischen Spinnern darf man den Ruhm nicht vorenthalten, daß sie die Fabrication feiner Garne meisterhaft inne haben. La Lys und St. Leonard stehen an der Spitze. St. Leonard scheint in den feinen Flachsgarnen einen kleinen Vorsprung erreicht zu haben, La Lys, auch hierin perfect, verdient aber diesmal die Siegespalme unter den belgischen Spinnern, denn ihre Wergarne zeigen dieselbe bewundernswerthe Egalität wie die Flachsgarne, was man von den anderen Wergarnen dieser Provenienz eben nicht sagen kann.

Wie vormalig der Name „Marshal-Garn“ die beste Qualität bezeichnete, so sind heute die Ravensberger im deutschen Reiche und die Hannsdorf-Halbfeiter in Oesterreich als die vorzüglichsten Kettengarne, insbesondere für die mechanische Weberei, geschätzt. Zahlreiche andere Spinnereien der letztgenannten Staaten liefern schwere Ketten von ebenfalls gediegener Qualität. So in Oesterreich die Wiesenberger, Lambacher, Teschner und Spachendorfer Spinnerei, welche letztere ein Sortiment überraschend schöner Gespinnste von hellgelber Farbe ausgestellt hatte. Im deutschen Reiche sind bewährt Ullersdorf, Vorwärts, Alberti, Wiehart, Müller u. A.

In leichten Kettengarnen excellirte besonders die Mährisch-Schönberger Spinnerei, deren geschmackvolles Arrangement überdies Anerkennung verdient.

Die Schufsgarn-Spinnerei Oesterreichs ist eine Specialität. Ihre Fühler bis nach Zautke in Mähren austreckend, hat sie ihren Sitz eigentlich in Böhmen und zwar in der Gegend von Trautenau und Hohenelbe. Die Bedeutung der böhmischen Schufsgarn-Spinnerei geht schon aus dem einen Momente hervor, daß die Notirungen des Trautenauer Marktes tonangebend sind für den Garnpreis hüben und drüben (Oesterreich, Preussisch-Schlesien und Sachsen). Die collective Art, welche die Trautenau-Hohenelber Spinner für ihre Ausstellung gewählt hatten, muß wegen der durch selbe gewonnenen Ueberfichtlichkeit sehr lobend hervor gehoben werden.

Rußlands mechanische Flachsspinnerei datirt von derselben Zeit wie jene Oesterreichs. Girardowo in Ruffisch-Polen und Weigelsdorf in Niederösterreich wurden beide unter den Augen de Girardé's errichtet, zählen also zu den ältesten Flachsgarn-Maschinenpinnereien. Es scheint aber, daß man in Rußland nicht so rasch wie im deutschen Zollvereine und in Oesterreich den Zeitpunkt wahrgenommen hat, dem von den Engländern completirten Spinnmaschinen-Systeme Eingang zu verschaffen. Oesterreich hat schon in den dreissiger Jahren trotz einem mit Todesstrafe verschärften Ausfuhrverbote englische, dann nach englischen Modellen gebaute französische und nach der Aufhebung des Ausfuhrverbotes neuerdings Original-englische Flachsspinnmaschinen von Fairbairn und Lowson eingeführt. Die Zahl feiner Spindeln beträgt 398.571 gegen 260.000 in Deutschland und 1,640.000 in England. Die Zahl der Spindeln in Rußland konnte nicht ermittelt werden, doch ist sie in fortgesetztem Steigen begriffen. Es bedurfte eben in diesem Staate eines Fermentes von Aufsen und dies brachten die gegenwärtigen Besitzer von Girardowo in reichem Mafse mit. Indem sie diese industrielle Oase zu neuer Blüthe emporbrachten, rüttelten sie die gesammte Flachindustrie Rußlands gleichsam aus dem Schlafe. Die Girardower Gespinnste reihen sich den besten Deutschlands würdig an und geben kräftige Gewebe, wofür die aus denselben verfertigten, ebenfalls ausgestellten Leinen- und Damastwaaren Zeugnis ablegen.

Ein russischer Aussteller hatte mit hellen, feinen Flachsgarnen von großer Egalität debutirt, welche nach seiner Angabe aus russischem Flachse erzeugt worden sein sollen. Die Tammerforfer Actiengesellschaft im Großfürstenthum Finnland stellte nebst sehr schönen Kettengarnen sehr geringe Schufsgarne aus.

Kettengarne von solcher Perfection und Schußgarne von solcher Uegalität ist man, aus einem und demselben Spinnerei-Etablissement herrührend, anderswo zu sehen nicht gewohnt. Die notificirte Preisdifferenz entschuldigt nicht vollkommen, wohl aber die isolirte Lage dieser Spinnerei von den Centren der Fabrication.

Es unterliegt keinem Zweifel, daß in der Weltausstellung 1873 die mechanische Flachs-Spinnerei Oesterreichs Anspruch auf den Löwenantheil der Anerkennung erheben konnte. Zählte doch die österreichische Abtheilung der Flachsspinner-Branche 74 Aussteller und unter diesen die Exposition von Oberleitner's Söhne & Cie. aus Schönberg und Hannsdorf-Halbseit, über welche ein ausländischer Berichterstatter sagt:

„In einem quadratförmigen Raume von der Größe eines mäßigen Saales, nur sehr viel höher abgeschlossen von der östlichen Hauptgalerie durch blaue Damastportieren, befindet sich eine kleine Ausstellung von einem recht wichtigen, aber im Leben für höchst unscheinbar erachteten Material, von Flachs, welche ich in Bezug auf geschmackvolle Anordnung geradezu unter die Perlen des ganzen riesigen Gebäudes zählen muß und dringend zur Besichtigung empfehle. Es ist vielleicht kein zweites Beispiel dort vorhanden, welches so geeignet wäre, die Herrschaft des kunstgerecht schöpferischen Genies über das rohe Material zu illustriren, denn man tritt mit einer Art von heiliger Ueberraschung in diesen kleinen Tempel ein, und dennoch ist's nur eine einfache Zelle mit Flachs und Fabricaten aus diesem Material, und es ist nicht sehr wahrscheinlich, daß der Leser aus dieser Schilderung auch nur annähernd einen der Wirklichkeit entsprechenden Eindruck erhalten wird. In der Mitte erhebt sich eine Fontaine von etwa zehn Fuß Höhe, auf deren ornamentalem Mittelstück (wasserpeiende Köpfe etc.) die lebensgroße Statue einer italienischen Spinnerin steht, den Rocken unter dem linken Arme, den Faden sammt dem hängenden Knäuel mit der rechten drehend. Das sprudelnde Wasser fällt in eine mächtige Schale von 10 Fuß im Durchmesser, die mit Weinlaub und Früchten des Feldes und des Gartens lieblich umkränzt ist, strömt aus Löwenmäulern ab und fließt in dünnem Schleier hin und wieder über den Rand des mit glatt und zopfartig geflochtenem Tauwerk schön gezierten Beckens in den Boden, aus dem Flachs und andere Stauden neben Schilf und Blattpflanzen wie Alisma etc. aufsteigen, und das Alles ist ohne Ausnahme von Flachs gemacht, selbst das Wasser unter der Statue der Spinnerin. Rings an den Wänden liegen mannigfache Producte aus demselben Material in vollendet schöner Ausschmückung und nirgends — ein Wort der Reclame; in der That diese Kapelle spricht für sich selbst! Sogar den Namen des Ausstellers entdeckt man nur außerhalb. Und was ist es, was so bewundernswürdig wirkt? Die prunklose Schönheit der Form und Gruppierung in Verbindung mit der Einheit und Harmonie der Farbe, welche wie eine schöne Bleistift-Zeichnung in den sanftesten Uebergängen vom hellsten Licht zum tiefsten Schatten abgetönt ist — nirgends ein Mißton, wohin auch das Auge sich wende. Niemand sollte verkümmern, dieses Cabinetstück zu sehen und daraus lernen, wie viel sich mit so Wenigem erreichen läßt.“

Leider ist die Lage der mechanischen Flachsspinnereien augenblicklich keine günstige. Auf der ganzen Linie herrscht Entmuthigung, welche sich am unwiderleglichsten nachweisen läßt durch die in den letzten Jahren eingetretene Stagnation in der Errichtung von Flachsspinnerei-Etablissements.

Man muß nebst den äußeren Feinden, die da sind die Baumwoll- und Jutegepinnste, auch diejenigen im eigenen Lager erwähnen. Mangel an zureichendem Spinnstoffe oder, wo er der Masse nach vorhanden ist, Mangel an gut zubereitetem, preiswürdigen Flachse, hat die gedeihliche Entwicklung der Flachsspinnerei an und für sich empfindlich geschädigt.

Der weite Kreis der Consumenten des Leinen wurde bedeutend geschmälert durch den notorischen Widerwillen der großen Approvisionirungsstätten für

das stehende Heer, sowie des kleinsten Händlers mit Leibwache gegen Alles, was den Namen „Leinen“ führt.

In Großbritannien und Irland klagt man über theuere Kohlen und schwierige Arbeiterverhältnisse. Auf dem Continente und namentlich in Oesterreich, wo die Spinnerei-Anlagen viel kostspieliger sind, die Art des Geschäftsbetriebes große Flachs- und Garnlager zu halten bemüht, da schmälert der hohe Zinsfuß das reine Einkommen in einer früher nicht geahnten Weise.

Es wird des raschesten Eingreifens aller an dem Bestande der Flachsindustrie beteiligten Factoren bedürfen, um die Flachsweberei, dieses hochwichtige Mittelglied zwischen Flachsbau und Leinenmanufactur neu zu kräftigen. Man darf von der Einsicht der Interessenten erwarten, daß sie den einzig richtigen Weg, als den man bezeichnen muß: „Hebung des Flachsbaues, Steigerung des Consums der Flachsindustrie-Erzeugnisse, Herbeischaffung von billigem Capital“, unverzüglich einschlagen werden, um den fast in ganz Europa heimischen Industriezweig zum Frommen der Bodencultur und gewerblichen Thätigkeit wieder emporzurichten.

Ueber die ausgestellten Leinenzwirne hat Berichterstatter nachfolgendes fachmännische Urtheil eingeholt:

Die Fabrication von Leinenzwirnen dürfte fast so alt sein als die des Handgarnes und hatte ihren Sitz in Oesterreich, hauptsächlich im Norden Böhmens. Man fand im Pavillon des Welthandels Ausschreibungen aus dem Ende des XVIII. Jahrhunderts vom Leitmeritzer Kreise, worin diese Industrie als bedeutend in Schönlinde genannt wurde. Im Anfange unseres Jahrhunderts wurde die Zwirnerei-Industrie nach Schlesien verpflanzt und selbe ist bis heute hauptsächlich in diesen beiden Gebirgsgegenden geblieben, obwohl auch in Tirol etwas Leinenzwirne erzeugt werden.

Die Zwirne wurden zuerst mit hölzernen Hand-Drehstühlen hergestellt und erst seit Erfindung der Flachsweberei auf Maschinen, mit welcher gleichzeitig auch Maschinen-Drehstühle erfunden wurden, hat man letztere für Leinenzwirne (in Oesterreich 1848) in Anwendung gebracht.

Es sind aber heute noch immer in Oesterreich beide Fabricationsweisen in Übung, wenn auch die anderen Länder keine Handarbeit mehr zur Zwirnerei benützen. Bis zur Zeit der Einführung der Maschinenweberei war die Zwirnerei ein von dieser getrennter Industriezweig; seit dieser Zeit unterscheidet man aber Zwirner, die selbst spinnen, und solche, die fremde Garne zwirnen, und bei Letzteren eben wieder Maschinen- und Handzwirner.

Die größten Fortschritte in der Zwirnerei und der mit ihr eng verbundenen Färberei und Appretur der Zwirne hatten die Engländer und Franzosen gemacht, so zwar, daß die Fabrikanten der anderen Länder sich immer anstrengen mußten, um mit jenen gleichen Schritt halten zu können.

Heute ist jedenfalls schon eine größere Gleichmäßigkeit in den Leistungen der anderen Länder untereinander eingetreten, da in den letzten Jahren keine auffallende Neuerungen mehr gebracht worden sind und die Nachstrebenden Fortschritte gemacht haben.

Die Blüthezeit hatte diese Industrie erreicht, als die Nähmaschine größeren Kreisen (in Oesterreich circa 1865) zugänglich wurde und mit ihr der Baumwollzwirn anfang den Leinenzwirn zu verdrängen.

Die größere Elasticität, Gleichheit und Billigkeit, wenn auch bedeutend geringere Festigkeit des Baumwoll-Fadens sichern ihm die Zukunft bei der Nähmaschine in Fällen, wo die Festigkeit nicht den Ausschlag gibt, und wenn es auch endlich gelungen ist, einen vollkommen entsprechenden Leinenzwirn für Nähmaschinen zu fabriciren, der für jede Schiffchenmaschine (Howe, Singer) sehr zu empfehlen und dem Baumwoll-Faden gewiß vorzuziehen ist, so wird die Greifer-(Wheeler & Wilson-) Maschine doch mit ihrer bedeutenden Leistung in Weiß-

wäſche mit Baumwoll-Zwirn nähen und dadurch dem Leinenzwirn ein großes Feld entzogen bleiben.

Von der Größe der Etablissements, deren Spindelzahl, Appretur, Maschinen, kurz von dem ganzen Betrieb dieser Industrie läßt sich kein Bild entwerfen, da nur wenige Fabrikanten dieses Industriezweiges Daten zu geben geneigt sind und fast Jeder in Etwas geheimnißvoll bleibt.

In Appreturen unterscheiden sich hauptsächlich drei Sorten:

Die englische, der sogenannte „Common finish“, eine matte, weiche, sich fett anfühlende Appretur;

die französische, wovon eine ähnlich der englischen und eine zweite eine Wachsappretur ist;

die Glanzappretur, hart und weich, welche in allen Ländern auf verschiedene Art mit ziemlich gleichem Resultate angewendet wird.

Aufgemacht wurden die Leinenzwirne in England nach dem Gewichte, auf dem Continente nach dem Längenmaße, doch hat heute fast jede Fabrik bereits beide Arten in Gebrauch genommen. So lange nicht metrische Nummern, Maß und Gewicht obligatorisch eingeführt sind, und auch jedes Packet Zwirn damit bezeichnet werden muß, wird eine gewisse unfolide Concurrenz aus dieser Industrie nicht zu bannen sein und dem reell strebenden Fabrikanten ein schwerer Stand bleiben.

Nun zum Berichte über die einzelnen Länder und Aussteller, welche von Westen nach Osten betrachtet werden sollen.

In England haben drei bewährte Spinner und Zwirner ausgestellt. Marshal & Comp., Leeds, haben ihre anerkannten Pfundknaul-Strähn- und Spulenzwirne gefandt, Wm. Barbour & Sons, Lisburn, ähnliche Packungen und Specialitäten von Schußgarn, einfach bis sechs-fach, dann L. Ainsworth, Cleator Zwirn in allen englischen Packungen. Ainsworth war unter den Ersten, welche ganz brauchbare Leinen-spulen für Nähmaschinen gemacht haben.

Die Bleiche und Färberei dieser drei Aussteller ist schön.

Frankreich fandte nur eine kleine collective Ausstellung seiner ganz bedeutenden Zwirnindustrie in Lille; es haben die Firmen: Crespel & Det-camps, Roger & fils, Scrive freres, Ph. Vrau & Comp. ausgestellt und die verschiedenen bekannten, geschmackvollen Packungen in kleinen Knäueln (Pelottes) dann Strähnchen, Spulen, Stopfgarn, Spitzenzwirn, in Weiß und besonders schönen Farben zur Ansicht gebracht. Die Zwirner Lilles spinnen gewöhnlich nicht selbst.

Italien hat nur eine kleinere Leinenzwirn-Ausstellung von Vittorio Lanza, Torre Pelice, die uns jedoch zeigt, daß man in Italien auch mit diesem Industriezweige zu beschaffen allmählich sich entschließt.

Belgien genos die Befriedigung, die beste Form der Ausstellung gefunden zu haben. Es haben die Firmen: Cummont Deelerag, Aloft, J. B. Elieart, Nixove, J. B. Jolie, Aloft, J. Stichelmann & Sohn, Nixove, sehr übersichtlich gezeigt, daß sie im Stande sind, alle gewünschten Sorten, Farben und Aufmachungen zu liefern. Die belgischen Zwirner spinnen nicht selbst, da sie die guten großen Spinnereien an der Lys zu ihren Dienften haben. Die Bleiche von Cunont-Deelerag verdient besondere Erwähnung.

Aus Deutschland sahen wir zwei Ausstellungen der bewährten Spinner und Zwirner: H. C. Müller, Hirschfeld, und S. D. Pruschwitz Söhne, Neufalz. Ersteres Etablissement ragt durch schönes Weiß und Farben hervor, während Letzteres für seine schwarzen Zwirne besondere Anerkennung verdient. Es sind noch die Zwirner C. Knapp, Pfullingen, mit Leinen-spulen-Zwirn und W. Marg-graff, Beringen, mit diversen Zwirnen hervorzuheben.

In Oesterreich fanden wir in der Hauptgalerie Josef Kühnel, Engelsberg, Spinner und Zwirner und in den Seitengalerien: Anton Friedrich jun.,

Schönlinde, Josef May's Sohn, Schönlinde, Josef Mücke jun., Schönlinde, Ph. Michel's Witwe, Kreibitz, Carl Weifs, Daubitz.

Ausgestellt waren sämmtliche in Oesterreich speciell gangbaren Pack- und Schockzwirne, von J. May's Sohn und C. Weifs englische Packungen und von den meisten Imitationen französischer Aufmachungen.

Glatte Leinen und Zwilche.

Die geforderte Berichterstattung über diese zwei Arten Gewebe würde sich vom Standpunkte der Weberei empfehlen, die Uebersichtlichkeit aber sehr beeinträchtigen. Es hat den Anschein, daß die deutsche Ausstellungscommission, deren System der räumlichen Anordnung man allgemeine Anerkennung zollte, ebenfalls die Uebersichtlichkeit anlässlich der Rangirung ihrer Expositionen höher zu stellen für erspriesslich erachtete, als die Sonderung dieser Gewebearten nach dem vom Standpunkte der Weberei hiefür geltend zu machenden Gründen.

Faßt man die Zwecke ins Auge, welchen Glatte Leinen und Drilche dienen sollen, so würde man nachfolgende Abgrenzung vorfinden:

- Segeltuch-Leinen;
- Packing und Sacking;
- rothe und farbige Drells;
- Drells für Bekleidungs zwecke;
- Hausleinen;
- appretirte Leinen;
- Hemdeinfätze.

Stricte vermag man aber bei der Berichterstattung auch diese Reihenfolge nicht einzuhalten, da ein industrieller Bezirk, ja oft ein Erzeuger mehrere der aufgezählten Sorten exponirt hatte. Möglichst will aber im Nachstehenden der aufgestellten Classification Rechnung getragen werden.

Auf dem weiten Ocean, wo des Schiffers Glück und Ende zumeist von der Widerstandsfähigkeit des Segels abhängt, da erprobt sich die Qualität des verwendeten Materials, die Regelmäßigkeit des Gewebes; sie stehen beim Segeltuch obenan, der Preis wird Nebensache. Je eine Segelleinen-Fabrik Frankreichs, Belgiens, Rußlands und zwei Oesterreichs vermögen den Anspruch auf den vollen Besitz der angedeuteten Vorzüge zu erheben.

Unstreitig stehen Joubert, Bonnaire & Comp. in Angers (tissage mécanique) mit ihren Hanf- und Flachs-Segelleinen première qualité No. 0 bis 7, qualité extra No. 0 bis 6 obenan. Man kann sich ein vollkommeneres Gewebe gar nicht denken und hat die Berechtigung, von den verwendeten Hanfgarnen der eigenen Spinnerei einen Schluss auf die Haltbarkeit dieser eminenten Segeltücher zu ziehen. Mit Joubert wetteifern W. Wilford in Belgien und A. Baron v. Stieglitz in Rußland. Das Etablissement des Letzteren, im Gouvernement St. Petersburg gelegen, erzeugt mittelst 132 Webstühlen Segel- und Deckentücher, wie sie gleich perfect sonst nur aus den Musterstätten älterer Industriestaaten hervorzugehen pflegen.

Kein Wunder nun, daß nach solchen Vorgängern der Oesterreicher stolz auf das von J. roman n & Sohn in Sternberg (Mähren) ausgestellte Segelleinen sieht, welches unmittelbar an das französische anzureihen ist. Während man den im deutschen Reiche mit mechanischen Webstühlen erzeugten Artikeln auf den ersten Blick den Vorrang vor den Geweben des Hand-Webstuhles zuerkennen muß, lassen Gromann's Fabricate wahrnehmen, daß man mit Sorgfalt in der Fabrication und tüchtigen Handwerkern Stoffe hervorbringen kann, welche bis zu den tadellofsten des Power loom's hinanreichen. Mannigfaltig sind überdies dieses strebsamen Hauses Artikel. Man findet darunter wasserdichte, unverwesliche, dann farbige gestreifte und carrirte Flachs-Segeltuche, Säcke ohne Naht, Matrosen-

wäsche und Kleiderfäcke, Water-proof-Decken und Segeltuche aus Towgarn bis 312 Centimeter Breite. — Eine rege Concurrenz entwickelt auf derselben Bahn die Actiengesellschaft der Leinen-, Spinn- und Webefabrik in Brünn. Man kann ihr Auftreten nur freudig begrüßen, denn Oesterreichs Kriegsmarine, wohl sieg-gekrönt, zählt der Segel nicht viele, aber feine Handelsmarine ist dafür um so beachtenswerther.

Das deutsche Reich hatte Proben seiner Leistungsfähigkeit, namentlich in der Herstellung von Drilchen großer Breiten gegeben. Die mechanische Weberei von E. Bodewig & Comp. in Mülheim am Rhein brachte 4 Meter 55 Centimeter bis 7 Meter 58 Centimeter breite Doppeldrilche, Johann Gotthelf Burfche in Pulsnitz (Sachsen) Atlasgewebe, genannt Ledertuch zu Lowry-Decken Handgepinnst und Weberei von 4 Meter 12 Centimeter Breite. Vorzüglich sind für Segelleinen, Segeltuch-Säcke und Prefsbeutel ohne Naht Fröhlich & Wolf in Cassel, für Säcke Tränkner & Würker in Leipzig und Groß-Hartmannsdorf, für Leinen Filter, Prefsdrills, Twist, Leinen, Schlammbeutel, Gebrüder Kutschner in Zoerbig bei Halle an der Saale, für Hopfendrills und carrirte Hopfendrills Gebrüder Weinberger in Nürnberg, Baiern.

Ein neues Absatzgebiet den Drills zu verschaffen, streben Plaut & Sohn in Nordhausen am Harke an. Indem sie den Drill farblich bedrucken, führen sie den an und für sich unscheinbaren Stoff ganz gewandt unter dem Namen: „Läufer“ in Mitten des bürgerlichen Wohnhauses ein. Die gewählten Farben sind: auf weißem Grunde grün oder schwarz, auf rothem Grunde kaifergelb, auf hellgelbem Grunde schwarz.

Im Fache Packing und Sacking steht, was Oesterreich betrifft, nur die Exposition von Heinrich Klinger in Zwittau (Mähren) ebenbürtig da. Die vorgelegten Postfahr-Beutel, Pulverfäcke, Doppelzwilch und anderen Zwecken dienlichen Gewebe zeugen von emsiger und auch verständiger Fabrication; sie sind gleich den besten Deutschlands. Aber diesen Exponenten ausgenommen, kann man Rühmliches vom Zwittauer Fabrikskreise — der Weltausstellung nach — nicht sagen. Wie wäre das auch anders möglich! Durch ein Machtwort auf den Aussterbe-Etat gesetzt, sieht diese in manchen Kriegszeiten bewährte Erzeugungstätte für Heereserfordernisse dahin, während die Ausstellungen des deutschen Reiches und Frankreichs beweisen, daß Flachs- und Hanfgewebe wahrlich noch für die gleichen Zwecke probat erscheinen können, wenn eben nur der gute Wille für sie eintritt. In Deutschland ist es die Hausindustrie, wie selbe in Mähren auch vorkommt, welche das Leinenzeug für ärarischen Bedarf liefert. In Frankreich hatten Villard, Castellbon & Vial in Armentières (Nord) und Voiron (Isère) für Militärlieferungen fabricirte rohe, cremirte und gebleichte Leinen von 80 Centimeter bis 2 Meter 40 Centimeter, dann Drills und Vareufe zu 72 Centimeter, ferner Vérité, Bidault & Comp. au Mans (tissage mécanique) Hanfgewebe für Kriegs- und Marinezwecke von 70 bis 75 bis 81 Centimeter, auch mit farbigen Streifen (liteaux) nebst Haushalt-Leinen ausgestellt. Hiemit ist wohl der Beweis für die Verwendbarkeit der Leinen im Militär-Haushalt genügend erbracht.

Im großen Ganzen hat der Verbrauch der bisher besprochenen Gewebe in letzterer Zeit mannigfache Zufuscanäle erhalten. Es gebieten die Rücksichten auf die möglichst ausgebreitete Entwicklung des Verkehrs an und für sich die Herabsetzung der Frachttarife. Dem in dieser Beziehung von den großen Transportgesellschaften etc. entgegen gestellten „non possumus“ konnte man nur damit entgegenwirken, daß man ihres Werthes wegen früher in gedeckten Waggons transportirte Waaren, nun des billigeren Tarifes wegen den ursprünglich offenen, nunmehr für solche Güter mit getünchten und ungetünchten Decken versehenen Lowrys anvertraut.

Im Transportwesen finden diese Artikel weiters ausgebreitete Verwendung bei den Postanstalten. Durch den massenhaften Getreideverkehr, welchen das Eisenbahn-Wesen der Neuzeit im Vereine mit der Schifffahrt vermittelt, hat der Verbrauch von Getreide- und Mehlfäcken eine vorher nie geahnte Ausdehnung

erlangt. Die riesige Entfaltung der Zuckerindustrie und Bierbrauerei macht die Prefsdrills, Filter für erstere, die Hopfendrills für letztere zu Artikeln des großen Confums. Abgesehen von dem massenhaften Verbrauch von Zeltleinen für Kriegs- und Vergnügungszwecke finden diese Gewebe für humanitäre Einrichtungen ausgedehnte Verwendung. Die Lage der Verwundeten durch Abhaltung schädlicher von Sonnenstrahlen und Regen herbeigebrachten Einwirkungen zu mildern, dienen die mannigfaltigsten Apparate, deren Vorführung die Weltausstellung 1873 in dem Sanitätspavillon eine würdige Stätte eingeräumt hat.

Mit dem allgewaltigen Aufschwunge, welchen das Feuerlösch-Wesen genommen hat und annoch nimmt, geht Hand in Hand die Frage nach Rettungsschläuchen, Feuereimern, Springtuch etc.

Wäre die Concurrenz einzelner gleichartiger, aus der Jute erzeugter Artikel (von welchen später die Rede sein wird) nicht aufgetreten, dann hätte die Flachs- und Hanffabrication in den betreffenden Branchen kolossale Dimensionen angenommen. Doch darf man den hier behandelten Flachs- und Hanfstoffen nicht die Concurrenzfähigkeit absprechen, denn unter normalen Verhältnissen scheint der Confum sich mehr diesen haltbaren Geweben wieder zuzuwenden und auf die billigeren Jute-Erzeugnisse zu verzichten.

Dem Feinheitsgrade des verwendeten Materials nach stehen von Leinstoffen zunächst die rohen und farbigen Drills für Treppenläufer, Möbelzeug und Rouleaux. Deren Bestimmung ist, den Comfort der Wohnungen zu erhöhen, oder als Ueberzug die elastischen Schwingungen auf der Federmatratze gleichmäßig zu vertheilen. Das Leinen bildet in diesen Stoffen gleichsam die Grundlage der Dauerhaftigkeit. Es räumt Schritt für Schritt der Baumwolle in dem Maße den Platz, als der Dessin die Anwendung von Farben verlangt, welche die Leinengarn-Färberei bisher zu liefern nicht vermochte. Die beliebtesten Farben sind derzeit: roth, gelb, braun, grün; feltener begegnet man der blauen Farbe. Für Roth wird zumeist das Türkischroth der Baumwoll-Garne gewählt: doch konnte man bei einigen Stücken auch das Rosa angewendet finden. Gelb und Grün scheint man mit Vorliebe in den matten Tönen zu lieben. Das Catechubraun ist sehr empfehlenswerth, weil es dem Gespinnst verhältnismäßig die größte Festigkeit ertheilt.

Die Centren von Ganz- und Halbleinen-Drills für Matratzen- und Rouleauxstoffe, welche da sind: in Oesterreich Sternberg (Mähren), in Deutschland Göppingen (Württemberg), waren reichhaltig vertreten. Die Sternberger Collectivausstellung repräsentirte diesen Industriezweig in einer Großartigkeit, wie man solche selbst für eine Weltausstellung im eigenen Lande imponanter nicht zu verlangen vermag. Gebrüder Gröger und Norbert Langer's Söhne, die bekannten Hauptträger dieses Fabricationszweiges, ferner Heeg & Friedmann haben die genannte Collectivausstellung zu einer der hervorragendsten gestaltet. Das nächst Sternberg gelegene Bärn gab Kunde von seinem Eintritte in dieselbe Webereibranche durch die gediegenen Ausstellungen von Porfch & Ricker, sowie Hanfel Moriz. Man begegnete den gleichen Stoffen ferner in den Expositionen von Camilla Fölser zu Lichtenau in Oberösterreich und Wilhelm Strache zu Rumburg in Böhmen. Dafs solche dichte Gewebe kräftige Arbeiter erfordern, ist selbstverständlich. Man findet daher die Handweberei dieser Artikel meist in den Gebirgsgegenden, wo die Arbeitskraft nicht verwehlicht und überdies der Lohn billig ist.

Im deutschen Reiche waren die Vitrinen der Göppinger Fabrikanten Gegenstand allgemeiner Aufmerksamkeit. Den alten Ruf der Göppinger Drills bewährten Kaufmann & Söhne, welche eine mechanische Weberei hiefür mit 127 Power looms errichtet haben und einen Umsatz von 404.000 fl. erzielen. J. B. Gutmann und Andere ebendasselbst zeugten für die große Ausdehnung dieser Fabrication in Württemberg. Mittelft der Exposition von C. A. Heffe jun. in Sebnitz nahm Sachsen gleichfalls hervorragenden Antheil an der Preis-

bewerbung für vorzügliche Leistungen in diesem Genre. Geschmackvolle Zusammenstellung und lebhaftere Farben sind Zierden der Erzeugnisse dieses Hauses. Die Göppinger Drills variiren in den Breiten von 140, 136, 120 bis 102 Centimeter und führen letztere den Namen Schuhdrills.

Dem Aneublement in den südlicheren Ländern zu entsprechen, erscheinen die Möbeldamaste aus Leinen berufen. Die Firma August Küffler & Comp. in Wien verdient für die Einführung stilistischer, von Künstlerhand entworfener Dessins volle Anerkennung. Ihr Fabricat zeichnet sich durch die gediegenste Qualität, tadelloseste Fabrication und Wahl jener Farben aus, welche im Leinen echt hervorzubringen, daher dauerhaft sind. Das schon früher genannte Haus Norbert Langer's Söhne in Sternberg hatte auch in diesem Artikel Vorzügliches vorgelegt und muß man namentlich dessen perfecte Appretur hervorheben. Auch Oberösterreich legte Proben seiner Leistungsfähigkeit durch Johann Mathiesen in Haslach vor.

Mit großem Interesse betrachtete jeder Fachmann die Möbeldamaste von Christian Dierig in Oberlangenbielau (Preussisch-Schlesien). Dieser Fabrikant hat die Verkörperung des Dessins gleichfalls mittelst des reinen Jacquards acceptirt. Nur erscheinen seine Gewebe vermöge ihrer feineren Qualität und ihres hohen Appretes bei Weitem dichter. Die Streifen des Grundes zeigen lebhaftere, harmonisch aneinander gereihte Farben, die Conturen des Dessins der Maschine heben sich wirkungsvoll ab.

Man muß den genannten Ausstellern das Verdienst zusprechen, daß sie die Blicke der Erzeuger und Consumenten auf den Leinen-Möbelstoff gelenkt haben. Denn nicht die Vervollkommnung der gangbaren Leinenartikel allein vermag den Absatz von Flachsindustrie-Erzeugnissen zu fördern. Es müssen neue oder wenigstens von der Fabrication minder beachtete Stoffe aufgefucht werden und zu letzteren dürften wohl die Leinendamast-Möbelstoffe zählen.

Sehr gering war die Zahl der Aussteller von Drills für Bekleidungs zwecke. Doch fand der bekanntermassen sehr schwierig herzustellende Artikel einige Hauptrepräsentanten. Wieder gehörten dieselben den österreichischen und deutschen Abtheilungen an. Es fällt schwer zwischen Vonwiller & Comp. in Haslach (Oesterreich), Kämmerl's Erben & Comp. zu Groß-Schönau (Sachsen), J. J. Trendel's Sohn in Culmbach (Baiern) einen Unterschied bezüglich deren Leistungsfähigkeit zu ergründen. Man kann nur aus der Ueberlegenheit Vonwiller's, die diese Fabrik in naturellen und gebleichten Drills zeigt, den Schluss ziehen, daß deren Erzeugung hauptsächlich für in den südlicheren Ländern Europas beliebte Artikel berechnet ist. Im Exportgeschäfte nach Amerika sind die Drills von Kämmerl's Erben & Comp. rühmlichst bekannt und J. J. Trendel's Sohn fabriciren nach deren eigener Angabe nur für den Consum in Deutschland.

Hier trat auch zum ersten Male die Leinensfabrication Italiens mit anerkannter Leistung auf. Während die Dessins, der früher besprochenen Fabriken des deutschen Reiches und Oesterreichs in ihren, den französischen und englischen Concurrenten gleich hoch zu haltenden Kleiderstoffen, die zarten Rayirungen, die lieblichen Carreaux zur Schau tragen, zeigen die italienischen Bekleidungsdrills Conturen, welche anderwärts kaum ansprechen dürften. Auch stehen die Farben dieser Stoffe weit ab und beunruhigen das Auge. Wer aber den Geschmack des italienischen Landvolkes kennt, der weiß, daß diese Gewebe mit grauem, bis an kaffeebraun hinüber changirendem Grundton, schwarz und schmutzig gelb rayirten, quadrillirten und geflammten Mustern jenes Farbenspiel sind, welches sich dort in den leinenen Bekleidungsstoffen eingebürgert zu haben scheint. Fratelli Remaggi in Navacchio und Pifa, sowie Affetto Fratelli in Chieri (Torino) legten derartige Stoffe vor, denen vom Standpunkte der Fabrication Anerkennung gesendet werden muß.

Im Fache der Hausleinen-Erzeugung, zu welchem auch ein Theil der Militärleinen zählt, steht unbedingt, nach der Ausstellung zu urtheilen, Frankreich obenan.

Die Collection von Villard, Castelbon und Vial in Armentières (Nord) und Voiron (Isère) belehrte über die gangbarsten Bleichgrade und Sorten. Man sah da rohe, cremirte und gebleichte Artikel. Leinen von 80 Centimeter, Betttücher von 2 Meter 40 Centimeter, Serviettes de toilette mit rothen Streifen von 65 s/r 75, 68 s/r 85, 70 s/r 75 s/r 70. Dann Zwilche von 72 Centimeter und Vareufe für Militärlieferungen, Fransservietten von 60, 70 und 80 Centimeter, theils roth, gelb und braun carrirt, theils gestreift, Küchentücher und Oeul de perdrix. Ebenso reichhaltig war die Exposition von J. Verité, Pidault & Comp. au Mans (Tissage mécanique) in Lieferwaaren aus Haanfarnen für das französische Kriegs- und Marineministerium. Diese und ihre Haushalt-Leinen haben 70, 80 bis 90 Centimeter, dann 2 und 3 Meter 70 Centimeter Breite und werden an ihnen diverse Weissegrade, toile écrue, crème blanc de Pré und blanc de lait gekennzeichnet.

Die regelmässige Stufenleiter der Breiten der französischen Leinen, welche dem Metermaass angepasst sind, führt unwillkürlich zur Betrachtung oder zur Erwägung jener Mittel, welche geeignet erscheinen dürften, das Chaos der in anderen Ländern gebräuchlichen Breiten ein für alle Mal zu nichte zu machen. Die Einführung des Metermaasses in Deutschland und Oesterreich wird hiezu den ersten Impuls geben. Sie drängt die Frage: „Welche Breiten werden gewählt werden müssen?“ auch in diesen Ländern geradezu als eine der Beantwortung hochwichtige in den Vordergrund. Deren Lösung ist nicht so einfach, als es auf den ersten Blick scheint. Denn es werden die Fabrication der Gewebe und die Confumenten der letzteren sich vereinigen müssen, um für jeden Artikel diejenigen Breiten festzustellen, deren Einführung nicht allzu grosse Kosten für den Stoff-erzeuger und deren Maasse dem Confumenten das bieten, was der Zweck, für den er das Gewebe beschafft, verlangt. Als man an die einheitliche Garnnumerirung bei dem diesbezüglichen internationalen Congresse ging, begegnete man ähnlichen Schwierigkeiten. Es gelang aber dennoch, die vorzüglichsten Spinnereibezirke des Continentes für das aufgestellte System zu gewinnen. Nur in England scheint wenig Neigung vorhanden zu sein, von dem dort gangbaren Garnnumerirungs-System abzulassen. Diefes wird wohl auch der Fall sein, wenn eine andere Maasseinheit, als die Yard, von den Leineninteressenten proponirt werden sollte. Dadurch werden sich aber hoffentlich die Continentalen nicht abschrecken lassen, denn deren Industrie steht ja derzeit schon zumeist auf eigenen Füßen. Auch ist der Consum innerhalb des Continentes ein so beachtenswerther, das man ein selbstständiges Vorgehen nicht mehr zu den Wagnissen zählen darf. Und wie nachtheilig die verschiedenen Breiten auf den Verkehr mit Geweben, selbst nur zwischen Nachbarstaaten wirken, dafür möge ein Beispiel zeugen. Die ausgebreitete mährisch-schlesische Fabrication liefert Leinen von 78 und 88 Centimeter; dem entgegen ist das westphälische Leinen circa 84 Centimeter breit. Wäre nicht schon der Zoll zwischen Oesterreich und Deutschland ein fast unübersteigliches Hindernis für den Verschleifs der Leinen von einem Zollgebiete nach dem anderen, so würde ein nicht unerhebliches die namhaft gemachte Differenz der Waarenbreite bilden. Es kann für Leinenfabrikanten und Confumenten daher nichts dringlicher erscheinen, als in dem Augenblicke, wo das Metermaass fast allgemein eingeführt werden muß, zusammenzutreten und eine Einigung herbeizuführen. Kaum dürfte es ferner einen würdigeren Verhandlungsgegenstand als den soeben angeregten für den deutschen und österreichischen Leinenindustriellen-Verein geben. Von feiner Intervention darf man anhoffen, das die Behandlung dieses Gegenstandes alsbald vor ein internationales Forum gelangen werde.

Mit der Erzeugung von Hausleinen und dergleichen Leinenwaaren hat sich die derzeitige Provinz Hannover von Alters her beschäftigt. In der Ausstellung war wenig hannoversche Waare zu sehen. Ueber sie und ihr Erzeugungsgebiet gab aber das vorgelegte Werk: „Zur Statistik der Leinenindustrie und des Leggewesens der Provinz Hannover von Wilhelm Woltmann, königlicher Leggewesens-Inspector“, den wahrheitsgetreuesten Bericht. Es möge gestattet sein, auf diese

sehr verdienstliche Brochure überhaupt aufmerksam zu machen und deren Schlusswort zur Stelle wiederzugeben. Dasselbe lautet:

„Die Leinwandindustrie als Hausindustrie geht rückwärts. Flachsbaueu, Flachsberciten, Spinnen und Weben sind heut' zu Tage keine Industriezweige mehr, welche zugleich und nur als Nebenbeschäftigung betrieben, doch noch auf der Höhe der Zeit sich halten und mit letzterer fortschreiten können.

Die Verhältnisse, unter welchen die Leinenindustrie als Hausindustrie einft sich entwickelt hat und emporgestiegen ist, haben im Laufe der Zeit durch die Einführung von Maschinen auf dem fraglichen Industriegebiete eine solche Umwandlung erfahren, dafs, wenn schon der deprimirende Einflufs der Maschinen auf die Handarbeit nicht bei allen Zweigen der Industrie in gleichem Mafse sich zeigt, die Handarbeit vielmehr unter bestimmten Voraussetzungen neben der Maschinenarbeit noch recht wohl zu bestehen vermag, ihr, der Leinenindustrie, im Grofsen und Ganzen aber doch die Hauptbedingung für die Fortexistenz in der bisherigen Gestalt — das ist keine Concurrenz durch mechanische Kräfte — genommen ist.

Eine Hauptbedingung nur bedarf bei alle dem zunächst noch der Erfüllung und die besteht darin, dafs hinsichtlich des Betriebes der Flachscultur mehr und allgemeiner noch wie bisher den alten unzweckmäfsigen Gewohnheiten der Abschied gegeben wird und Culturmethodeu zur Ein- und Durchführung gelangen, welche geeignet sind, den Fabriksbetrieb in seinen einzelnen Zwecken kräftig zu stützen und die segensreiche Entwicklung deselben zu fördern.“

Da wäre denn für alle auf dem nationalen Flachs- und Hanfbau basirenden Hausindustrien der allein heilverprechende Weg klar vorgezeichnet. Und man sah denselben auch der Ausstellung nach bereits mit Glück vielseitig betreten. So in den ganz vorzüglichen Expositionen von Brunet & Serrat zu Barcelona in Spanien und in der vollkommen würdigen Darstellung der Fabrication österreichischer Hausleinen, welche die R ö m e r s t ä d t e r F a b r i k a n t e n gebracht hatten. Indem sie den fabriksmäfsigen Betrieb aufnahmen und ihre Gewebe einem sorgfältigeren Bleichverfahren unterziehen, bringen sie ihre Waare auf den Standpunkt, welchen der Consum heut' zu Tage verlangt und sichern sich das innegehabte Absatzgebiet.

Das Interesse der Frauenwelt am Linnen bethätigte sich lebhaft an den Vitrinen, welche gebleichte und appretirte Leinenzeuge aufgenommen hatten. Der aufmerksame Beobachter konnte da die erfreuliche Wahrnehmung machen, dafs Diamanten, Perlen und Baltoilette den Sinn des weiblichen Geschlechtes für die Gegenstände des Haushaltes nicht in dem Mafse absorbirt haben, wie man allgemein anzunehmen scheint. Es war eine wahre Freude, den mannigfaltigsten Ausrufen des Entzückens zu lauschen, welche den Lippen des zarten Geschlechtes an den Expositionen so manchen Leinenausstellers entschlüpfen. Diese hatten aber auch das Möglichste geleistet, um Kennern und Laien Aufschlufs über den gegenwärtigen Standpunkt der Fabrication von appretirten Linnen zu geben.

Der Schmuck des Linnen ist der ihm eigenthümliche Glanz. Man mufs den irischen Bleichern und Appreteuren Gerechtigkeit widerfahren lassen. Sie haben es erfunden, den Geweben aus Maschinenspinnst fast denselben Glanz zu verleihen, welcher die Zierde der Handgarn-Leinwand war. Umsonst versuchte man es bisher den Linnen mittelst Mange oder Cylinder den Appret der Beatlingmaschine eigen zu machen. Dieser ist an und für sich kostspielig. Er wird noch dadurch erheblich vertheuert, weil er ein grundweisses Gewebe vom Bleicher verlangt. Waare, welche letztere Eigenschaft nicht besitzt, verliert unter den Hämmern der Beatlingmaschine, deren Vorzug ist, den Faden an seiner ganzen Peripherie zu glätten, den früheren, allerdings nur oberflächlich vorhanden gewesenen Grad der Weisse. Man sieht daher auch nur da die Beatlingappretur mit Erfolg angewandt, wo das Bleichverfahren ebenfalls Fortschritte aufzuweisen hat.

Unstreitig sind in Bleiche und Appret die Oesterreicher den Irländern am nächsten gerückt. Man erinnere sich an die hervorragenden Leinenausstellungen

aus Mähren, Schlesien und auch Böhmen und man wird zugestehen, daß mit Ausnahme der Taschentücher von der Blaubeurer Bleiche in Württemberg, kein anderes als das österreichische dem irischen Leinen gleich hoch zu halten ist. Die minder günstigen klimatischen Verhältnisse, welche der Continent gegenüber der grünen Insel aufweist, scheinen von den österreichischen Fabrikanten durch mannigfache Abweichungen von dem irischen Bleichsystem wett gemacht worden zu sein. Diesen Aenderungen dürfte man überdies die grössere Dauerhaftigkeit der mährisch-schlesischen Leinen zu verdanken haben.

Der hohe Grad der Weisse, welchen der österreichisch-ungarische Markt selbst für die ordinärsten Leinengewebe verlangt, wird als Beweis für die Zweckmäßigkeit des diesseitigen Bleichverfahrens sprechen. In der That trägt auch noch eine entsprechende Appretur nicht allein zum gefälligeren Ansehen der Gewebe bei, sondern sie ist, wie schon früher angedeutet, der Pruffstein des vollendeten Bleichgrades. Ueberdies wird die auf Lager gehaltene, gut gebleichte und appretirte Leinwand im Detailhandel viel weniger dem Beschmutzen und Zerknittern unterworfen sein, als Waaren von minderem finis. Den Beleg hiefür liefert der Vergleich zwischen einer gut und minder gut geputzten (geplätteten) Manchette.

Auf der gleichen Stufe wie die irischen und österreichischen Leinen stehen, was Bleiche und Appret anbelangt, die Taschentücher von A. F. Lang in Blaubeuren und Lang & Seiz in Stuttgart. Beide von der Blaubeurer Bleiche herrührend, zeugen für die vollkommene Aneignung des irischen Verfahrens. Die königlich württembergische Regierung hatte erkannt, daß zur Hebung der heimischen Leinenindustrie namentlich die Einführung eines besseren Bleichverfahrens beitragen könne. Bleicher und Appreteure wurden auf Staatskosten aus Irland ins Land gezogen und erhalten. Deren Wirken war ein erfolgreiches. Es fand thatkräftige Unterstützung an dem Besitzer des Etablissements Eduard Lang und so zählt heute noch die Blaubeurer Bleiche zu den ersten Deutschlands. Was Bielefeld im Fache der Bleiche leistet, ist rühmlich bekannt. Sein Appret läßt jedoch einen gewissen Moire wahrnehmen, welcher beim weissen Leinen in der Regel nicht gewünscht wird. Die belgische Waare von Rey aîné in Brüssel ist vorzüglich gebleicht; sonst bot die Ausstellung keine gediegene Leistungen seitens Belgiens in diesem Fache. Man kann den Franzosen die Anerkennung nicht vorenthalten, daß sie es unübertrefflich verstehen, das feinste Linnen und den Batist zu bleichen und zu appretiren. Der französische Appret ist mild, Schuss und Kette des gitterartigen Gewebes erscheinen wie Silberfäden lose an einander gereiht, und doch ist die Fläche so geschlossen, als wäre der irische high finis bei der Appretur angewendet worden. Das sind nicht zu unterschätzende Vorzüge, welche die ihrem edlen Webematerial nach höchst kostbaren Stoffe im Werthe noch steigern.

Bei den glatten Leinen spielt auch die Aufmachung eine nicht unbedeutende Rolle. In der Regel ist die sogenannte Adjustirung für den einheimischen Markt möglichst einfach. Je weiter die Verbrauchsgebiete entlegen sind, je mehr die Kundenschaft den äusseren Schein dem inneren Gehalte vorzieht, oder für letzteren das Verständniß nicht hat, desto mannigfaltiger und bunter muß die Aufmachung gewählt werden. Daß man hierin des Guten zu viel thun kann, haben viele Expositionen leider bewiesen. Man sah in vielen Schränken mehr Papier, Bandwerk und Etiquetten als Leinwand. Der Meister in geschmackvoller Adjustirung scheint das Haus S. C. Fenton & Comp. in Belfast zu sein. Sein prachtvoll weisses Linnen brachte in der Aufmachung unbedingt das Neueste und Geschmackvollste, Queen's Linen, Family Linen, Shirting Linen, Bramante Florete waren in unerreichter Weise nett und durchaus nicht überladen adjustirt. Als eine Geschmacksverirrung muß man dagegen jene fargartige Adjustirung bezeichnen, welche zwei andere irische Aussteller für Havy Linen family use und Taschentücher gewählt hatten.

Die irische Leinenausstellung war an Zahl der Exponenten klein, wenn gleich sehr verdienstvolle Leistungen aufweisend. Dickson, Furguson & Comp.

hatten Leinen und Taschentücher von schöner Bleiche gebracht und excellirten auch in bedruckten Kleiderstoffen. Die Exposition von Jaffe Brothers war sehr reichhaltig. Nebst ihren Imperial fronting — heavy family — extra strong Linen, ihren schön verzierten grano de oro, sind hervorhebenswerth deren gebleichte, gestickte, bedruckte Leinen- und Batist-Taschentücher. Diese und ihre Kleiderleinen haben sehr geschmackvolle Dessins. Das von C. Pegler & Comp. in Leeds vorgelegte Sortiment irischer Leinen und ungebleichter Taschentücher reiht sich den irischen an.

Frankreich steht noch immer an der Spitze der Batistfabrication. Bricout Molet in Cambrai erscheinen als die besten Repräsentanten dieses Fabricationszweiges. Sie hatten die schönsten Batiste und darunter auch einige mit farbigen eingelegten Borduren exponirt. Ihnen verdankte man auch einen Einblick in jenes kostbare Material, aus welchem die hochfeinen Artikel erzeugt werden. Es sind dies Handgespinnste von Nr. 315 bis 710. Interessant dürften nachfolgende Angaben über Länge und Gewicht dieser Garne sein; Nr. 315 hält 10.140 Meter im Gewichte von 45 Gramm, somit 225.300 Meter per Kilo. Nr. 460 hält 16.600 Meter im Gewichte von 50 Gramm, somit 332.000 Meter per Kilo, das feinste, Nr. 750 hält 12.285 Meter im Gewichte von 24 Gramm, somit 512.000 Meter per Kilo. Bucholz & Comp. in Valenciennes verdienen große Anerkennung für ihre Batiste écrue mit farbigem Rand, dann weiße und gedruckte Batist-Taschentücher, deren Dessins äußerst geschmackvoll und solid sind. Die Dessins von F. Secour in Valenciennes sind mehr bizarr, dürften aber gerade den Beifall derjenigen haben, bei denen der Chicque obenan steht. Simonot Godard ebenfalls in Valenciennes, zeichnet sich aus durch Foulards en fil pour robes et mouchoirs de poche imprimés, toile fantaisie pour mesure, rayée, färbig gewebt.

Die westliche Längengallerie des Industriepalastes beherbergte eine ihrem Umfange nach große, und ihrem Inhalte nach reichhaltige Exposition. Es war dies das belgische Linnen, zur Anschauung gebracht von Rey aîné in Brüssel, welches über die Fortschritte der mechanischen Weberei für schwere Leinen Aufschluss gibt. Rey aîné hat für glatte Leinen und Gebildwaare nahe an 1000 Power looms im Gange. Die vorgelegten Musterbücher waren eine höchst schätzenswerthe Collection.

Im deutschen Reiche nimmt die Bielefelder Fabrication den ersten Rang ein. Zeitweilig durch das Hangen am Handgespinnst in Verfall gerathen, hat sie in neuester Zeit einen bewundernswerthen Aufschwung bethätigt. Die Errichtung von mechanischen Flachs-spinnereien, deren an anderer Stelle bereits lobend gedacht wurde, muß als erster Schritt auf der so glücklich betretenen fortschrittlichen Bahn bezeichnet werden. Ihr folgte naturgemäß der Uebergang zur fabrikmäßigen Weberei. Und fördernd gefellte sich die Fabrication von Einfäzzen für Leibwäsche hinzu, in welcher derzeit das Bielefelder Geschäft culminirt.

Die Zahl der für Hemdeinfätze beschäftigten Nähmaschinen beziffert sich in Bielefeld auf 2200, in Herfort auf 400. Die vorgelegten Hemdeinfätze zeugten für die Großartigkeit dieses neuen Industriezweiges. Erwähnt und hervorgehoben werden sollen zur Stelle die aufgelegenen Musterbücher von S. A. Stern sen. in Bielefeld, weil sie in systematischer Anordnung die verschiedenen Dessins darstellen und die Reichhaltigkeit der durchweg geschmackvollen Muster erkennen lassen. In Stückwaare, fogenannten Bielefelder Leinen, excellirten: Bertelsmann & Bergmann, A. W. Kisker, Gebrüder Wertheimer u. A.

Hemdeinfätze mit reizenden Stickereien hatte auch Jäger & Volz in Straßburg exponirt. Obgleich der Anwendung von bildlichen Darstellungen nicht absolut entgegen, möchte den Fabrikanten von Hemdeinfätzen doch möglichst vorfichtige Wahl auf das Wärmste hiermit empfohlen werden. Man konnte da Extravaganzen wahrnehmen, welche zu beklagen sind.

Für den Artikel „Taschentücher“ sind in der deutschen Abtheilung. Württemberg und Preussisch-Schlesien rühmlich eingetreten.

Entsprechende Qualität, nette Borduren, ausgezeichnete Bleiche und Appretur kennzeichnen die Taschentücher von A. F. Lang zu Blaubeuren in Württemberg, deren Fabrication überhaupt ganz nach englischen Vorbildern eingerichtet ist. Einen Schlag von leichteren Sacktüchern zu 41, 55 und 61 Centimeter, roh gebleicht, bedruckt, sehr sorgfältig fabricirt, nett adjustirt und viel Mustergeschmack verrathend, erblickte man in der Collectiv-Ausstellung von Lauban in Preussisch-Schlesien.

Wenn Ausstellungen den Zweck haben sollen, Aufschluss zu geben über den Standpunkt der Production, so ist die Wiener Weltausstellung ein willkommener Anlass gewesen, um den immensen Fortschritt der österreichischen Leinenfabrication klar zu legen. Dahin spricht sich auch das Urtheil ausländischer Fachgenossen aus und zustimmen werden die Besucher aus aller Herren Länder. Von den Hauptleinen-Fabriksdistricten waren hervorragende Leistungen zu verzeichnen. Die mährisch-schlesischen Leinen aus den Schönberger und Freiwaldauer Fabriken, die Rumburger Weben und die Hohenelber Schocke und Taschentücher nahmen den ersten Rang ein. Wahl des Materiales, Weberei, Bleiche, Appretur und Aufmachung der bezeichneten mährisch-schlesischen Leinenwaaren stellen sie auf die gleiche Stufe, welche die irischen Leinen einnehmen. Den Kaufleuten waren die schweren Qualitäten der Leinenwaaren-Fabrik von Eduard Oberleithner's Söhne in Mährisch-Schönberg allbekannt. Das große Publicum wird Gelegenheit gefunden haben, sein Urtheil über diese größte Leinenhaus Oesterreichs sich zu bilden. Gleich schwere und vorzügliche Leinen sah man in den äußerst geschmackvollen Ausstellungen von Regenhart & Raymann in Freiwaldau und Carl Siegl sen. in Mährisch-Schönberg. Was diese drei Expositionen an Leinwand enthielten, war Alles mustergiltig. Sie haben ein getreues Bild ihrer vielfältigen Artikel als da sind: 30ellige Leinen, Creas, Irländer, Rumburger Weben und Betttücher-Leinen in allen gangbaren Breiten gegeben und ihre Vorbilder allseitig erreicht. Ihre und der Firma August Küfflerle & Comp. in Freiwaldau, Bleich- und Appreturanstalten sind großartig in der Anlage und eminent in den Leistungen. Die Aufmachung dieser Leinenfabricate entsprach vollkommen dem soliden Charakter der Gewebe, sie liefs an Nettigkeit und Perfection nichts zu wünschen übrig. Dem Haufe Regenhart & Raymann ist es überdies gelungen, den österreichischen Markt mit nach irischer Weise erzeugten Taschentüchern zu versehen und den Consum der Original-Irländer Sacktücher in Oesterreich-Ungarn auf ein Minimum einzuschränken. Leinen von gleich schwerem Schlag lieferte auch die Collectivausstellung von Rumburger Weben. Johann Richter jun. in Georgswald (Böhmen) und Mai & Hohlfeld in Georgswald (Böhmen) hatten diesen Artikel bis zum Preise von 250 fl. per Stück à 54 Ellen ausgestellt. Das Maschinengarn herrscht derzeit auch schon in den Rumburger Weben vor. An den Ausdruck „Handgespinnst“ gemahnen nur mehr wenige Stücke. Es steht zu erwarten, daß diese Bezeichnung auch an den Rumburger Weben bald verschwinden wird, wie sie bei den Bielefelder Leinen den Charakter eines Ehrenprädicates verloren hat. Dort wird sie schon wie ein verklungenes Märchen aus alter Zeit betrachtet.

Die Hohenelber rohen, gebleichten und farbigen Leinen und Taschentücher konnte man bei keiner der vorhergehenden Ausstellungen so hoch schätzen lernen als bei der Wiener. Es ist dies eine Sorte wohl leichterer Qualität, aber für den Consum, welchem sie zugeführt wird, in jeder Beziehung entsprechend.

Die böhmischen Handweber sind sehr gewandt in der Anfertigung solcher Gewebe. Sie arbeiten viel für Exporthäuser der benachbarten Leinendistricte des deutschen Reiches. Ihre Lebensexistenz hatte man vorzüglich im Auge, als das sogenannte Appreturverfahren in dem neuen Zollvertrage zwischen Oesterreich und dem deutschen Zollvereine Aufnahme fand. Hätte man damals den Antrag

der mährischen Leinenfabrikanten, welcher auf den vollständig freien Verkehr mit Leinengefpinnften und Geweben zwischen Oesterreich-Ungarn und dem deutschen Zollvereine einrieth, von Seite der vertragsschließenden Staaten angenommen, so wäre dem Schmuggel mit Leinen mit einem Male das Handwerk gelegt worden, zu dem das Appreturverfahren nicht unwesentlich beitragen soll. T a u c h m a n n & Söhne in Starckenbach, J. A. K l u g e in Hermannseifen und Oberaltstadt, Dominik J e r i e in Starckenbach und viele Andere waren würdige Vertreter des Hohenelber Fabriksbezirkes.

Die Zahl der hervorragenden Aussteller in der österreichischen Leinenabtheilung ist übrigens eine so große gewesen, daß die Aufzählung der Namen die Form eines Kataloges annehmen würde. Doch kann man nicht umhin, an die gediegenen Fabricate zu erinnern, welche Anton H ö n i g & Söhne in Mährisch-Schönberg, F. A. H e i n z in Freudenthal, Anton S c h m i d t in Groß-Ullersdorf, Camilla F ö l f e r in Lichtenau, der Wiener Weltausstellung geliefert hatten.

Die mechanische Weberei befindet sich in Oesterreich, was Leinen anbelangt, noch in den Kinderjahren. Zur Ehre der mährisch-schlesischen Handweber sei es gesagt, daß sie den an früherer Stelle hervorgehobenen böhmischen Webern an Geschicklichkeit vollständig gleich stehen. Man hat daher auch, als die Seidenweberei von Wien auszuwandern begann, das Augenmerk hauptsächlich auf die angeedutete Arbeitskraft angewendet, und sich in den Erwartungen nicht getäuscht.

Die Leinen-Handweberei wird aber dem Schickfale der Handspinnerei nicht entgehen. Es haben die mechanisch gewebten Leinenartikel der erzherzoglich Albrecht'schen Fabrik in Teschen, der Freiwaldauer und eines Schönberger Etablissements gezeigt, daß die Maschinenweberei rüstig vorwärts schreitet. Man producirt in diesen Werkstätten zwar noch theurer mit dem Kraftstuhl als mit der Hand, jedoch bieten die Raschheit der Erzeugung und die Vorzüge der Fabrication in geschlossenen Etablissements nicht zu unterschätzende Vortheile. Diese werden bei dem raschen Fortschritt, welchen die Mechanik auf allen Feldern bethätigt, wohl noch durch leichtere Handhabung und geringere Ansprüche des Power looms an die bewegende Kraft als bisher, unterstützt werden.

Oesterreich-Ungarn muß großen Werth auf die Erhaltung und Entwicklung seiner Leinenwaaren-Industrie legen. Sie basirt auf dem einheimischen Flachs- und Hanfbau, sie ist eine Ziffer des Activhandels, mit der man rechnen muß. Selbstredend sind nachfolgende Daten, welche den Antheil der einzelnen Textilindustrien am österreichisch-ungarischen Import und Export während der Jahre 1868, 1869, 1870 klar darstellen.

	Import	Export
Baumwoll-Waaren	4,024.210	5,882.665
Wollenwaren	15,194.203	10,412.046
Seidenwaaren	20,348.153	10,344.000
Summa	40,166.566	32,638.711
dagegen		
	Import	Export
Leinenwaaren	2,817.007	15,610.096

Es übersteigt daher der Export den Import an Leinenwaaren um österreichische Währung fl. 12,793,089 oder in Percenten ausgedrückt um mehr als 450 Percent und ist deshalb der vollen Berücksichtigung werth.

Die k. k. österreichische Regierung hat der Förderung des Flachsbaues bereits ihr Augenmerk zugewendet. Man kann ihren Bemühungen nach dieser Richtung nur ungetheilte Anerkennung zollen. Anders steht es mit der Förderung der Spinnerei- und Webereibranche und mit der Eröffnung von neuen Absatzgebieten. Maschinen für Spinnerei und Weberei sind bekanntlich aus dem Auslande annoch zu beziehen. Deren zollfreie Einfuhr fiel den fiscalischen Rück-

sichten, gewifs nicht dem Aufschwunge der heimischen Maschinenbau-Anstalten, zum Opfer. Die Besteuerung, im grofsen Ganzen eine empfindliche Belastung der Gewerbe, artet namentlich den grofsen Etablissements gegenüber an manchen Orten in Härte aus. Sie ist auch nicht gleichmäfsig dem kleinen Mann gegenüber. Selbst der Lohnweber wird nicht nach einem Principe besteuert; in manchen Bezirken hält man ihn zur Steuerleistung an, während er in anderen davon gänzlich enthoben ist. Mit gewohnter Offenheit wird dies constatirt, aber auch zugestandens das mit Abhilfen in dieser Richtung allein die österreichische Flachsindustrie nicht gesichert werden kann. Sie wären Gaben der väterlichen Fürsorge, für welche die k. k. Regierung gewifs den tiefgefühltesten Dank aller Beteiligten ernten würde. Das Uebel liegt jedoch tiefer. Seitdem das lombardisch-venetianische Königreich von Oesterreich losgelöst wurde, ist der Verlust eines für die Leinenwaaren-Fabrication hochwichtigen Absatzgebietes zu beklagen. Die Production übersteigt den Consum im Inlande. Eine unglückliche Getreide-Ernte in Ungarn reicht hin, eine Geschäftsstockung herbeizuführen, wie sie die Gegenwart aufzuweisen hat, trotzdem die österreichische Leinenfabrication aus Anlafs der Wiener Weltausstellung, sowie der durch die allgemeine Baulust stattgefundenen Hoteleinrichtungen vor Kurzem noch aufsergewöhnlich beschäftigt war. Da sollte, da mufs Abhilfe geschaffen werden. Der Verbrauch von Leinenwaaren ist ja im Allgemeinen in Zunahme begriffen. Frankreich, der Norden des deutschen Reiches und namentlich Rußland sind Verbrauchsquellen, auf deren Zuleitung mit aller Macht hingewirkt werden sollte.

Die österreichische Leinenindustrie hat in der Wiener Weltausstellung gewifs gezeigt, das sie den zollfreien Verkehr mit diesen Staaten nicht zu scheuen braucht. Aber eine Zollschranke von 12 Percent, wie solche das deutsche Reich, oder gar von 30 Percent, wie selbe Frankreich und Rußland entgegenstellen, vermag sie nicht zu überfetzen. Möge die k. und k. Regierung die an früherer Stelle belegte Wichtigkeit der Flachs- und Hanfindustrie Oesterreich-Ungarns berücksichtigen und die Anbahnung von diesem Fabrikszweige entsprechenden Zollverträgen alsbald zur Thatsache werden lassen.

Eine wunde Stelle im österreichischen Leinengeschäfte nach Aufsen ist auch der Verfall des Manufactur-Großhandels in Triest und der gänzliche Abgang des beispielsweise in Irland, so förderlichen Commissionshandels mit Leinenwaaren. Dagegen mufs hervorgehoben werden, das der inländische Detailhandel mit Leinenerzeugnissen, insbesondere in Wien, Pest, Triest und an allen bedeutenden Orten, mächtig zu dem derzeitigen hohen Standpunkte der väterländischen Leinenfabrication beigetragen hat. Seine solide Handlungsweise, sein opferwilliges Ausharren, hat den schwindlerischen Experimenten so mancher Abenteurer einen unübersteiglichen Damm entgegengestellt. Sein guter Rath war wesentlich fördernd zur Hand, wo und wann er von den Fabrikanten in Anspruch genommen wurde.

Am Endpunkte des bisher in der Richtung von Westen nach Osten eingehaltenen Rundganges durch die Leinenabtheilung befinden sich die russischen Expositionen. Hielle & Dittrich in Giradow, Gouvernement Warschau, besitzen das grofsartigste Etablissement in Rußland. Sie haben nebst einer Flachs-spinnerei von 13.000 Spindeln, 900 mechanische Webstühle im Gange und beschäftigten 3500 Arbeiter. Mannigfaltig sind die Artikel, welche aus diesem Etablissement hervorgehen. Graue und gebleichte Dooks, Creas, Lackenleinen (ungebleicht) Einsatzleinen, Tela Russa, dann naturelle Leinen für Damenkleider, Leinen, Drills und Tafelzeuge etc. liefsen keinen Zweifel über die umfichtige Fabrication und deren Einrichtung nach den modernen Principien. Die Actiengesellschaft von Tammerfors beschäftigt 959 Arbeiter und ist ihren Geweben nach, ebenfalls zu den besten Ausstellern der Leinenbranche zu zählen. Die Leinen der anderen russischen Aussteller hatten mehr die Eigenschaften der gelungenen Hausleinwand. Es dürfte aber auch in diesem Lande der Consum alsbald Waare von höherem Weifsegrade allgemeiner als bisher fordern, wofür die riesigen Umsätze der genannten zwei Firmen sprechen.

Im Stück gefärbte Leinenwaare, sowie bedruckte Taschentücher waren in der Exposition der Zahl nach wenig vertreten. Unstreitig nahmen hierin die österreichischen Ausstellungen den ersten Rang ein. Tele roanne, Choletslainen, gedruckte Tüchel hatten Gebrüder Stefan in Arnau und alle Leinen-Farbwaaren-Artikel, namentlich für Bekleidungs Zwecke, Gebrüder Steinbrecher in Mährisch Trübau ausgestellt. Auch das deutsche Reich befaß in der Exposition II. Schwabe in Ernsdorf bei Reichenbach in Preussisch-Schlesien einen ganz würdigen Vertreter von halbleinenen Schürzen- und Kleiderstoffen. Die gedruckten Taschentücher eines württemberg'schen Ausstellers zeigten wenig scharfe Umriffe der Dessins.

In Oesterreich gibt es eine große Anzahl von Lohnfärbern, welche Waare im Stück vortreflich färben und Taschentücher schwerer Qualität eminent bedrucken. Dem gegenüber klagt man im deutschen Reiche über den Mangel an derlei Färbern. Beide Produktionsgebiete kranken in der Färberei der Leinengarne und in dem Bedrucken der undichter Leinenstoffe für Damenkleider und Batist-Taschentücher. Es scheint, daß es allda noch immer nicht gelingen will, die Irländer mit ihren echten Farben zu erreichen.

Noch muß man eine Sorte von Leinengeweben erwähnen, welche in Oesterreich den Namen Canevas führen und unter den mannigfaltigsten Benennungen, insbesondere von Sachsen, nach Cuba, St. Thomas, Venezuela, Mexico und Africa exportirt werden. Der Meister in der Erzeugung der letzteren ist C. F. Neumann jun. in Eybau mit einer Jahresproduction von 115,000 Stücken und einer Arbeiterzahl von 500 Personen, ihn secundiren würdig J. C. Zische & Söhne in Schönbach bei Lebau, ebenfalls in Sachsen. Unter den österreichischen Ausstellern erscheint Mikulafchek C. & Sohn zu Sternberg in Mähren besonders hervorhebenswerth wegen der sehr niedlichen Muster, welche seine Canevasse zieren.

Gebildwaare.

Die Fabrication von Leinen-Gebildwaare ist in den Streit mit hineingezogen worden, welcher zwischen den Vertretern der naturalistisch gehaltenen Muster und jenen der stilistischen Zeichnungen entbrannte. Man kann den Letzteren nicht genug Dank wissen, daß sie dem wirren Untereinanderwerfen von Blumen, Gewinden und Ornamenten einen Riegel vorschoben. Indem sie die Fabrication aufmerksam machten, daß mit Formen von viel einfacheren Linien, mit mehr Oekonomie anlässlich der Anbringung von Schattirungen, bei Weitem effectvollere Dessins erzielt werden können, haben sie gleichzeitig den Weg vorgezeichnet, welchen man betreten sollte. Bei dem notorischen Hange des Publicums an dem traditionellen Geschmacke, wie er in den Groß-Schöner Gebilden gang und gebe war, wird man jedoch die Blume, selbst in naturalistischer Wiedergabe, nicht vollkommen missen können. Sie wird einmal als eine Zierde des Tafelzeuges betrachtet. Der Künstler mag es beklagen, daß man ihre Conturen mit Tafelgeschirr unterbricht oder sie mit den flüßigen Theilen der aufgetragenen Gerüche entheiligt. Der Laie fühlt da ganz anders. Ihm erscheinen die Formen der Blume voll Liebreiz, der Gedanke an ihren Duft würtzt ihm das Mahl. Es ist nun eben schwer, sehr schwer, die Blume naturgetreu wiederzugeben und daraus erklärt sich zum Theile der Widerwille gegen ihre Anwendung. Die Heranziehung von bedeutenden Künstlern wird die erforderliche Läuterung des Geschmackes auch in der Leinen-Gebildwaare zur Folge haben. Die Ausstellung dürfte gezeigt haben, daß man mehrseitig schon recht glückliche Resultate erreicht hat. Es gehört jedoch zu einer so totalen Umgestaltung der Dessins viel Zeit und sie verursacht namhafte Kosten. Wer in Anschlag bringt, wie lang es dauert, bis ein vom Künstler entworfener Dessin durch den Zeichner in die Carta rigata gesetzt, vom Kartenschläger

levirt ist, die Karten ausgefchlagen, die Stoffe gewebt, gebleicht und appretirt sind, der wird staunen, was von manchen Fabrikanten in der Vorführung gediegener Muster aus Anlaß der Wiener Weltausstellung geleistet wurde.

An Webevorrichtungen sind derzeit für die Gebildwaaren-Erzeugung der Schaffstuhl, die Jacquardmaschine für reinen Jacquard und die Jacquardmaschine in Verbindung mit Schäften (Vorzeug) wohl nur mehr ausschließlich in Function, seitdem der Zugstuhl durch Jacquard's geniale Erfindung überflügelt wurde.

Die Erzeugung von Geschachtmustern scheint einigermaßen vernachlässigt zu werden. Nicht als ob die Qualitäten der ausgestellten Zwilch-, Handtuch- und Tischzeuge, oder deren Weberei irgend etwas zu wünschen gelassen hätten. Aber das ein Stillstand in der Hervorbringung neuer Muster eingetreten ist, das muß man constatiren. Erklären läßt sich diese Erscheinung nur durch die größere Freiheit, welche die Jacquardmaschine für die Herstellung von Mustern gegenüber dem Vorzug darbietet. Der Jacquardmaschine gehört denn auch die Zukunft, nachdem sie in der mechanischen Weberei der Gebildwaaren die Hauptrolle spielt. Staunenswerth ist der Fortschritt, den die Leinenjacquards erkennen lassen. Die Ausstellung hatte hievon ehrende Beweise geliefert. Da bei den Jacquards je an einer Schnur nur eine Hefse, also auch nur ein Faden functionirt, so erscheinen ihre Gebilde je um so vieles kleiner, als man beim Damast mehr Helfen an einer Schnur anbringt. Dieser Umstand hat nun eine Reihe von höchst sinnreichen Schnürungen des Harnisch nothwendig gemacht, welche den Zweck haben, namentlich die Borduren möglichst in derselben Breite auszufertigen, wie selbe beim Damast üblich sind. Die Einführung des reinen Jacquard in der Leinen-Gebildwaaren-Fabrication dürfte in Oesterreich in die zweite Hälfte der vierziger Jahre fallen. Sie ist eine bedeutende Errungenschaft, denn während insbesondere die fünfchäftigen Damastgewebe, welche man bis dort für die ordinären Sorten wählte, ein äußerst communes Aussehen aufweisen, sind die Jacquards desselben Feinheitsgrades schon ganz reizende Gebilde. Durch die bei ihrer Herstellung auf dem Handstuhl gemachten Erfahrungen wird auch der Uebergang zur mechanischen Weberei wesentlich erleichtert.

Bei dem Damast unterscheidet man den fünfbindigen, achtbündigen; selten kommt der zwölfbindige Damast vor. Der achtbündige Damast läßt das Leinengewebe wohl ordinärer erscheinen als der fünfbindige. Der Erstere hebt aber das Muster vom Grunde mehr ab, und sollte daher vorgezogen werden. Ebenso ist einzelnen Fabrikanten mehr Umsicht in der Wahl der Platinenzahl zu empfehlen. Es kommt leider häufig vor, daß man für Damaste Maschinen von allzu niederer Platinenzahl wählt; die Conturen werden da zackig, unschön und das Muster wirft nicht. Andererseits dürfte den Zeichnern zu rathen sein, der möglichsten Ausnützung der Maschine im Muster mehr Rechnung zu tragen, als dies bei vielen Damasten zu ersehen war.

Bleiche und Appretur spielen bei den Leinengebilden eine gleichwichtige Rolle. Wieder ist es die Beatlemaschine, welche unter Mitwirkung des Calanders es ermöglicht, die Conturen des Dessins vortheilhaft vom Atlas abzuheben. Ihre meisterhafte Anwendung, namentlich von Seite der österreichischen Gebildwaaren-Fabrication, hat in der Weltausstellung Bewunderung erregt.

Die Engländer excellirten dießmal nur mit hochfeinen Oeul de perdrix, schwedischen und wenigen anderen gebleichten Tafelzeugen mit dem Mustergeschmack, welchen die naturellen Kaffeetücher eines irischen Hauses bekundeten, dürften sich wohl kaum viele Besucher der Ausstellung befreundet haben. Was daran nicht Copie der Grofs-Schönauer Vorbilder war, liefs bezüglich Geschmack Manches zu wünschen übrig.

J. Caffé in Lille hatte gleichfalls das hellgelbe Garn für die Kette feiner einschlägigen Gebildwaaren gewählt, aber unvergleichlich frischer war

deffen Ton und prachtvoll hob sich der weisse Einschufs davon ab. Man hatte in deffen Vitrine Damaste vor sich liegen, welche Zeugnifs gaben von dem hohen Standpunkte dieses Etablissements. Nicht allein in den, der französischen Damastfabrication längst eigenen Toilette- und Tafelzeug-Artikeln mit farbigen Streifen und Borduren, geknüpften und ungeknüpften Franzen, bietet J. Caffé das Höchste. Seine sämmtlichen Gebilde, selbst jene, welche gleichsam den ganzen Apparat der Webekunst in sich tragen, sind wunderbare Leistungen. Umsonst wird man es versuchen, an seine reizenden Blumen die Sichel anzusetzen. Sie haben im Sturm die Gunst des Publicums erobert und werden in Taufenden von Damasten und Jacquards neu erblühen.

Hieher gehörige Artikel mit geknüpften Franzen brachten auch die Italiener, wie: F.lli. Remaggi, Fco. Cantaluppi in Busto Arsiz bei Mailand. Es hat den Anschein, als sollte diese Verzierung beim Leinendamast Mode werden. An und für sich wird sie die Reinigung dieser Artikel erschweren und verteuern. Auch dürfte sie geschickte Hände zur Wiederherstellung der schwierigeren Knüpfereien in Anspruch nehmen. Es wäre denn, man wollte die Franzen geknüpft dem Waschen unterziehen. Diefalls dürften sie aber bei nachherigem Gebrauche der Tafel- und Handtuchzeuge eine auf die Geruchsorgane gerade nicht wohlthuende Wirkung hervorbringen, welcher Uebelstand selbst den ungeknüpften Franzen, wenn auch in geringerem Mafse, anklebt.

Unter den belgischen Gebildwaaren-Erzeugern vermag man wieder nur die Firma Rey aîné unter die Zahl derjenigen einzureihen, welche das Niveau der Hausindustrie glücklich passirt haben. Man mus staunen, dafs in einem Lande, wo so vorzügliche Gespinnte producirt werden, wo die verwandte Spitzenindustrie auf einer so hohen Stufe steht, die Leinendamast-Fabrication, bis auf wenige rühmliche Ausnahmen, nicht vorwärts kommt. Dief befremdet umomehr, als doch bekanntermassen die königlich belgische Regierung die Hebung der Gebildwaaren-Erzeugung mit gleicher Opferwilligkeit anstrebt, wie die Entwicklung der anderen Flachs-Industriebranchen.

Ueber den derzeitigen Standpunkt der fächfichen Tafelzeug-Fabrication gaben zwei Matadore Aufschluss. Proelfs sen. fel. Söhne in Dresden hatten eine wahre Gebildwaaren-Gallerie ausgestellt. Die Emancipation von dem Groß-Schönauer Mustergeschmacke verkörperten am deutlichsten jene Damast-Tischdecken, welche an der östlichen Wand zu schauen waren. Sie sind alle stilistisch gehalten, verrathen den Meister, deffen edlem Geschmacke man volle Anerkennung zollen mus, und können als Vorbilder für den modernen Geschmack gelten. In den Dessins der Tafelgedecke herrscht noch viel das Blumenwerk mit feiner überladenen Schattirung vor. Auch dem Geschmacke der östlichen Culturländer und seiner Verehrer suchen Proelfs zu entsprechen. Dief mit einer Theedecke und Credenzserviette, deren Muster das Bestreben des Zeichners verräth, dem geringen Sinne für Perspective der chinesischen und japanesischen Originale gerecht zu werden. Im Fache der Damaste mit heraldischen Dessins ist dieses Haus als hervorragend bekannt. Seine Huka-back und Bade-Handtücher mit farbigem Rande zählen zu den besten der Ausstellung.

Auf der Höhe des modernen Mustergeschmackes angelangt sind auch die in den großen Theeservietten von J. Meyer in Dresden verkörperten Zeichnungen. Bedauern musste man, dafs das unvortheilhafte Licht den Effect dieser Damaste nicht zur Geltung kommen liefs. Das Prachtstück unter denselben, ein Kaffeetuch mit blauer Bordure, hing so hoch, dafs es der Beurtheilung fast ganz entzogen war. Es liefs jedoch das Bestreben wahrnehmen, dem bei den farbigen Borduren vorkommenden Uebelstande, welcher sonst in den Eckstücken zu Tage tritt, durch Benützung von zwei Ketten abzuhefeln. Nebenan hatte es Jemand versucht, mit einem historischen Vorwurf

zu debutiren. Die Ausführung war aber so plump, daß das betreffende Gewebe allgemein Heiterkeit erregte.

Da sind einzelne Damaste von C. Faber in Stuttgart ganz andere Gebilde! Ihre Dessins huldigen entweder der Verherrlichung der Tafelfreuden, so die Kaffeedecke mit Trinksprüchen. Oder sie ziehen die Thierwelt in den Kreis der Ornamentation hinein und dies mit einer Meisterschaft, wie solche die große und ein Dutzend kleine Theeservietten mit den vier Jahreszeiten und zwölf Monatszeichen zur Schau trugen. Die Damaste der anderen Aussteller aus Württemberg waren weniger hervorragend. Aber im Fache der Zwilch- und Jacquard-Tischzeuge nahm man sehr erfreuliche Fortschritte an den Expositionen von Hermann Pichler in Urach und Laichingen, Gustav Schwarz in Kornthal, Mohr & Großmann in Stuttgart u. A. wahr. Im Allgemeinen dürften die württembergischen Fabrikanten das Aussehen ihrer Damaste durch die Verwendung von Maschinen größerer Platinezahl und Anwendung eines höheren Apprets wesentlich zu fördern vermögen.

A. W. Kisker in Bielefeld glänzte mit sehr schönen gebleichten Tafelzeugen, besonders Jacquards. Einige Dessins, namentlich in Handtüchern, gehören zu den niedlichsten, welche die Ausstellung aufzuweisen hatte. Auch sind die Bielefelder Gebildwaaren vorzüglich gebleicht und appretirt. Mit naturellen Kaffeedecken hatte dieses Haus diesmal weniger Glück.

Aus Preussisch-Schlesien lagen von Trautwetter, Wiefen & Comp. in Wüstenaltdorf ganz nette Tischzeuge vor. Die Dessins, farbig carrirt, sind recht zart gehalten. Die Gebildwaaren-Erzeugung, wie selbe in Sorau, Bleicherode am Harz und Hildesheim betrieben wird, scheint noch mehr dem Charakter der Hausindustrie entsprechende Waaren zu liefern. A. Auerbach's Tisch- und Handtuch-Zeuge erscheinen als ganz verdienstliche Gewebe.

Es muß constatirt werden, daß im deutschen Reiche auch sehr beachtenswerthe Versuche gemacht werden, die Leinen Gebildwaaren-Erzeugung im Wege der Schule zu fördern. Wer hätte nicht eine aufrichtige Freude gehabt, die Leistungen zu schauen, welche aus dem englischen Fräuleinstitute und den Kreis-Webereschulen in Passau, Münchberg, sämmtlich in Baiern, hervorgingen. Altartücher, diverse Parapomades, Tafel- und Handtuchzeuge von meist perfecter Weberei, gereichten den jugendlichen Händen zur Ehre. Sie berechtigen zu schönen Hoffnungen, namentlich wenn man ihnen bessere Mustervorlagen bieten würde.

Die Wiener Weltausstellung dürfte in dieser Richtung anregend wirken und deren reicher Musterschatz durch die gewerblichen Fachblätter den Schulen zugänglich gemacht werden.

Unter den großen Industrien Oesterreichs nimmt die Leinen-Gebildwaaren-Fabrication eine Achtung gebietende Stellung ein. Zeugnis von ihrer großartigen Entfaltung gab in erster Reihe die Exposition von Regenhart & Reymann in Freiwaldau und Wien. Aus jedem Stücke leuchtete das edle Material, die kunstgerechte Weberei und überdies ein Bleich- und Appreturverfahren hervor, welches in höherer Vollendung wohl bisher noch nicht gesehen wurde. Solidität und Eleganz zeichneten von jeher diese Fabricate aus. Mit Recht gebührt den genannten Industriellen der Ruhm, den österreichisch-ungarischen Markt schon seit einer langen Reihe von Jahren fast gänzlich von den Damasten anderer Provenienz befreit zu haben. Die höchste Leistung in der Bemeisterung der Schwierigkeiten einer complicirten Montage liefs deren Gewebe mit dem „Haideröschchen“ nach Kaulbach erkennen. Wer gerecht sein will, muß zugestehen, daß die Anwendung der Sepiafarbe ein neues Feld für die Leinengebilde erschließt. Auch wie eine Kreidezeichnung von gewandter Hand präsentirte sich das auf der Rückseite der Wand angebrachte Gewebe. Die Figuren erscheinen lebensfrisch. Ihre Abhattirung liefs bei Weitem jene Härten nicht wahrnehmen, welche den Ein-

druck so mancher Leinendamaste der Ausstellung beeinträchtigten. Die Mehrzahl der Beschauer des mit großem Fleiße zu Stande gebrachten Gewebes hat das „Haideröschen“ als das Meisterstück der österreichischen Gebildwaaren-Fabrication hingestellt.

In den Vitrinen von August Küfferle & Comp. in Freiwaldau und Wien lag ein wahrer Schatz von Damastgarnituren, welche sich rühmlichst durch stilistische Muster auszeichneten. Diesen Vorbildern näher zu rücken, scheint die Firma Eduard Oberleithner's Söhne in Mährisch-Schönberg und Wien befrebt zu sein. Ihre halbfeidenen Kaffeetücher und ovalen Dessertservietten ernteten verschiednen Beifall.

Die genannten drei Fabriken sind auch vollkommen Meister in der Zwilch- und Jacquards-Tafelzeug-Gradel- und Fabrication von Toiletteartikeln. Regenhart & Reymann haben deren Erzeugung mittelst mechanischer Webstühle in Oesterreich zuerst begonnen und rüftig betheiligen sich an diesem Fortschritte die beiden anderen Etablissements. Den kolossalen Anforderungen, welche die massenhaften Hôteleinrichtungen der letzten Jahre an die Gebildwaaren-Industrie Oesterreichs stellten, zu entsprechen, war Hauptaufgabe dieser Fabriken. Sie haben auch die Chiffrewaare und Gewebe mit heraldischen Mustern in den Kreis der Fabrication gezogen. Viele ihrer Leistungen in diesen Fächern stehen vollkommen ebenbürtig zur Seite den berühmten gleichartigen sächsischen Damasten. Was die österreichischen Gebildwaaren vor allen anderen auszeichnet, das ist deren schwere Qualität. Wiederholt hat es die ausländische Concurrenz versucht, den österreichisch-ungarischen Markt wieder zu gewinnen, aber jedesmal erwiesen sich die gebrachten Opfer als resultatlos.

Mit farbig brochirten, halbfeidenen Kaffeetüchern zeichneten sich Johann N. Wurft & Söhne in Freudenthal ebenfalls hervorragend aus. Recht nette Jacquards sah man in der Exposition von Anton Hönig & Söhne in Mährisch-Schönberg, sowie auch Zwilch-Tischzeuge in jener von Rudolf Pelz ebendasselbst. Die Freudenthaler Gradl und Tischzeuge von F. A. Heinz, Johann Plischke & Söhne und Anderer bethätigen eine emsige Fabrication. Die oberösterreichischen Tafelzeuge, welche auf gleicher Stufe mit den letztgenannten stehen, hatte Camilla Foelfer zur Ausstellung gebracht.

Die österreichischen Webereischulen waren bisher noch nicht in die Lage gekommen, auf die Leinendamast-Erzeugung fördernd einzuwirken. Sie sind meistens in den Centren anderer Webwaaren-Fabricationen situiert. Dies erschwert den unerlässlichen täglichen Verkehr zwischen den Leitern der Institute und den Fabrikanten. Hoffentlich wird die von dem k. k. Handelsministerium intendirte Reorganisation und Vermehrung der so hochwichtigen Fachschulen für Weberei einen innigen Contact zwischen Arbeit und Wissen herbeiführen und die österreichische Fabrication dieser Branche den gleichen Nutzen hieraus ziehen, wie jene anderen, glücklicher situirten Textil-Industrien.

Im russischen Reiche nimmt die Gebildwaaren-Fabrication ebenfalls einen tüchtigen Anlauf. Hielle & Dittrich, sowie die Compagnie paraction de Tammerfors sind auch hierin abermals an der Spitze vorschreitend.

Es möge zur Stelle gestattet sein, einen Wunsch auszusprechen, welcher der lautersten Quelle entspringt und einzig den Zweck hat, das Interesse der Fachkünstler für die Leinen-Gebildwaare wachzurufen. Die Ausstellung dürfte gezeigt haben, daß die Fabrication nach allen Richtungen hin bemüht ist, den Anforderungen der Gegenwart zu entsprechen. Man konnte vielseitig desfinirte Leinenartikel wahrnehmen, welche berechtigt erscheinen, den Anspruch auf kunstgewerbliche Leistungen zu erheben. Die scharfe Beurtheilung, welche die Wahl mancher naturalistisch gehaltener Zeichnungen erfuhr, wird vom großen Publicum

nicht gebilligt. Was dem Kunstkenner vielleicht verwerflich erscheinen mag, das hält oft der Laie für einen ganz entsprechenden Vorwurf. Beispielsweise die Bildnisse berühmter Persönlichkeiten oder andere der Malerei nachgebildete Figuren. Nachdem das Publicum nun ein Factor ist, mit welchem der Fabrikant ebenfalls rechnen muß, so dürfte er wohl Anspruch auf eine Kritik machen können, die diesen Umstand vor Augen hält. Es wird eben eines innigen Zusammengehens der Kunst und Fabrication, sowie hiebei der möglichsten Berücksichtigung der Anforderungen des Publicums bedürfen, um das angestrebte Ziel zu erreichen, und ein solches Vorgehen anzuregen, ist Gegenstand des hieimit ausgesprochenen Wunsches.

Hanf- und Seilerwaaren.

Es wurde schon an einer früheren Stelle des Berichtes hervorgehoben, daß die südlicher gelegenen Gebiete Europas sich vorzüglich für den Hanfbau eignen. Man vermag überdies in einzelnen Ländern die Grenze des Hanfbaues dort nachzuweisen, wo der Flachsbaubeginnt. So bedeckt beispielsweise in Mähren die Leinpflanze halbmondförmig die Anhöhen des mährisch-schlesischen Grenzgebietes im Westen, der Sudeten im Norden und der Karpathen im Osten, während der Hanfbau nur in den Niederungen der March von einiger Bedeutung ist. Dort, wo wie in Italien, das Beriefelungssystem in Anwendung gebracht werden kann, dürfte man Flachs und Hanf auf derselben Scholle erbaut vorfinden.

Die Daten über den italienischen Hanfbau weisen einen erfreulichen Fortschritt nach. Während dieses Land kaum 140.000 Centner Flachs erzeugt, kann man seine Hanfernte auf 300.000 Centner schätzen. Erwiefenermaßen reicht die Flachsproduction dort nicht aus, um den Bedarf im eigenen Lande zu decken, während dagegen jene des Hanfes einen großartigen Export ermöglicht. Die Ausfuhr Italiens an Flachs und Hanfproducten ist vom Jahre 1864 bis 1871 von rund 21 Millionen Lire auf 52 Millionen Lire gestiegen, deren Mehrbetrag man der Ausfuhr an Hanf zuschreiben muß.

In der österreichisch-ungarischen Monarchie, deren westliche Hälfte allein an Flachs- und Hanf-Spinnstoffen und deren Samen eine Jahresproduction von 38 Millionen Gulden nachweisen läßt, werden in den westlichen Ländern circa 68.000 Joch dem Hanfbau gewidmet. Man schätzt den Werth des erzeugten Hanfsamens auf circa 2,900.000 Gulden und jenen des Hanfes auf 7,200.000 Gulden. Doch sind es nicht die westlichen Länder, welche für den Artikel „Hanf“ von hervorragender Bedeutung erscheinen. Vielmehr liegt die Massenproduction von Hanf in der östlichen Reichshälfte namentlich in der Bácska Ungarns.

Das dritte hochwichtige Productionsgebiet für Hanf ist das russische Reich. Rußland exportirte allein im Jahre 1871:

Hanf	3,650.000 Pud	im Werthe von	12,200.000 Rubel
Hanfseele	90.000 „	„	135.000 „
Hanffaat	22.000 Tschetwerts	„	220.000 „

Die italienische Abtheilung der Weltausstellung glänzte mit ihrem bisher unübertroffenen Hanfe. Man hebt an dem italienischen Hanf seine schöne weiße Farbe hervor und schreibt diese Eigenschaft der sorgfältigen Röste zu.

Ungarns Hanf erscheint weniger weiß und feinsädig. Er enthält zu Folge minderer Röste Erden- und Mineraltheile, welche für seine Farbe, Biegsamkeit und Feinheit von Nachtheil sind. Trotzdem verdient der ungarische Hanf vollkommen Berücksichtigung, da er ein ausgezeichnetes, kräftiges und dauerhaftes Material ist. Schon auf der internationalen Hanf- und Seilprobe in Venedig wurde der ungarische Bácskaer als der stärkste und dauerhafteste anerkannt, und auch

bei der Wiener Weltausstellung erschien Ungarn mit solchen Primaqualitäten von Hanf, deren Stärke selbst den italienischen übertrifft.

Russlands Hanfausstellung gab wenig Aufschluss über dessen qualitative Eigenschaften, dagegen hatte Spanien diesen Artikel so vortrefflich ausgestellt, daß er, was Farbe und Feinheit anbelangt, dem italienischen Hanfe sehr nahe steht.

Ueber das Brechen des Hanfes ohne vorhergegangene Röstung sprach sich ein von dem Berichterfasser zu Rath gezogener Fachmann nicht günstig aus, indem er äußerte:

„Wie Japan der Ausstellung nach sich als ein wunderbares Land in vielen Dingen bewährte, so scheint es auch im Röstten der Spinnstoffe sehr gewandt zu sein. Während man nun in Japan Stroh, Holzrinden, Schilf, Spähne u. s. w. durch Fermentation röstet, um dieselben zu verwendbaren Spinnstoffen zu verwandeln, will man in Mitteleuropa die bis jetzt auf zweckmäßige Weise präparirten Spinnstoffe verdrängen und durch solche, aus ungerösteter Brechung hervorgehende ersetzen, ja man glaubt durch diese Manipulation nicht allein die Fasern bloßzulegen, sondern auch deren Leimgehalt zu vernichten. Bei diesen ungeröstet gebrochenen Spinnmaterialien zeigt sich auch der große Nachtheil, daß darin der Phosphatgehalt verbleibt, wodurch die daraus erzeugten Producte nach dem ersten Nafswerden in Fermentation übergehen, an der Sonne verbrennen und im Schatten verfaulen. Deshalb würde es als zweckmäßig erscheinen, wenn die Regierungen und Privaten anstatt Hunderttausende von Gulden für Rohbrechungs-Versuche auszugeben, sich herbeilassen würden, die italienischen Röstungsbassins und kleinen Hanfbrechanstalten mit Maschinen durch Staatshilfe und communale Unterstützungen zu errichten. Unter den auf der Ausstellung erschienenen Hanf-Brechmaschinen haben sich nach praktischen Versuchen eine englische und eine große ungarische als die besten bewährt. In Anbetracht abgerechnet, daß der Preis der letzteren etwas hoch erscheint, und die Construction derselben noch einige Modificationen erheischt, können doch beide auf das Beste empfohlen werden. Dem hingegen bewährten sich die ausgestellten Roh-Hanfbrech Maschinen aus den ob erwähnten Ursachen als unbrauchbar und schädlich.“

Nach der Ansicht desselben Fachmannes sind jene Seile die besten, deren Fäden mit der Hand gesponnen und durch entsprechende Maschinen gedreht sind. Das Handgespinnst soll deshalb den Vorzug vor dem Maschinengespinnst verdienen, weil bei letzterem der beste, längste und sonach kräftigste Hanf zerfchnitten werden muß, und daß alle Maschinengarne verhältnißmäßig weicher als die Handgarne erscheinen, die Hanfgarn-Fäden in einer schwammigen Qualität zur Seilmaschine gelangen, wodurch die Seile das Wasser schneller an sich ziehen, langfamer trocknen und so leichter in Fäulniß übergehen.

Im Allgemeinen wird beklagt, daß noch ein großer Mangel an guten Seilmaschinen besteht. Ausnahmen machen nur hievon die von einzelnen Regierungen etablirten und unterstützten Fabriken. Dieser Mangel macht sich — Triest ausgenommen — in der österreichischen Monarchie am meisten bemerkbar. Dagegen besitzen die Fabriken der Schweiz und Deutschlands der Zahl nach die meisten jener Seilmaschinen, mit welchen Seile von den vorzüglichsten Eigenschaften erzeugt werden können.

Was nun die ausgestellten Seilerwaaren betrifft, so steht in einzelnen Specialitäten, namentlich in schweren Maschinengurten, Geweben, Spagat, Bindfäden und Schnüren, Oesterreich in erster Reihe. Es ist hochehrfrohlich, daß Ungarn gleichfalls eine außerordentlich reiche Collection von kleineren Specialartikeln, worunter auch Gurten und Schlauchgewebe, exponirt hatte. Man findet darin den Beleg, daß das Vorhandensein von vorzüglichem Rohmaterial der gewerblichen Production die Richtung vorzeichnet und sie selbst in Ländern, abseits gelegen von dem großen Getriebe der Fabrication, zu erhöhten Leistungen anspornt.

Mit mechanisch präparirten Gurten- und Schlauchgeweben steht Deutschland im Vordergrund. Spanien excellirte mit Schnürleinen. Italien und Rußland waren

trotz ihrer reichen Hanfproduction. England trotz seiner vortrefflichen Maschinen mit Seilerwaaren im Allgemeinen im geringen Masse und schlecht vertreten. Es verdient jedoch die Kabelerzeugung Englands besonders hervorgehoben zu werden, sowie auch eine deutsche und eine Schweizer Fabrik lobenswerthe Leistungen in diesem Fache bestätigten.

Die französische Abtheilung enthielt mehrere sehr interessante Expositionen der Hanfindustrie. In der Exposition der Hanfspinnerei in Angers gewährte man prachtvolle Hanffasern, Gespinnste von Nr. 1 englisch = 600 Meter das Kilogramm bis Nr. 20 = 12.000 Meter das Kilogramm, sowohl von Hanf als auch von Hanfwerg, ferner Zwirne gevlättet und ungevlättet, wovon die ersteren namentlich drei und vier Draht außerordentliche Perfection kennzeichnen. Die Hanfgespinnste, an und für sich doch zu den gröbereren Artikeln gehörig, waren von einer Nettigkeit, wie selbe als eine Eigenthümlichkeit der französischen Fabrication sich darstellt und alle Anerkennung verdient. Ein Pariser Haus hatte nebenan sehr bemerkenswerthe Artikel ausgestellt, welche für gymnastische Uebungen als eine complete Collection von hohem Werthe erscheinen. Dafs die von den französischen Damen so gern benützte Schaukel an diesem Platze auch nicht fehlte, ist wohl selbstverständlich. Mit den reichhaltigen Netzen der schwedischen Fischereihalle, deren fegelartig ausgespannte Erzeugnisse aller Welt in die Augen fielen, concurrirte ebenfalls, wengleich in einem verborgenen Winkel, ein französischer Aussteller auf das rühmlichste. Es ist interessant, mehrere dieser Artikel, welche theilweise dem Fischfang, theilweise der Jagd und den Gewerben dienen, kennen zu lernen. Tramail hyftafapé für Fluß- und Seefische; Senne non montée pour petits poissons et montée avec poches forcieres pour gros Poissons, Warnette für den Sommer-, Aléze für den Winter-Häringfang und für den Fang der Maquereaus, sind die gewöhnlichsten Netzartikel. Ein Meisterstück repräsentirte ein Filet non monté für Sardinienfang mit 1,346.000 Maschen, welches in 13 Stunden mit der Maschine fabricirt wurde, was bei der Handarbeit nur 50 Arbeiter in derselben Zeit herzustellen vermocht hätten. Für Jagdzwecke lag ein panneau à lapins, so wie Netze zum Abschließen von Fasanerien und Parks vor. Den gewerblichen Zwecken nutzbar zu werden sind berufen die filets pour séchage de colle chaffis, gelatine für chaffis. Und selbst dem Gartenbau liefert diese Fabrik schätzenswerthe Netze zum Abhalten der Vögel.

Jute.

Der Actiengesellschaft für Jute- und Flachsindustrie in Braunschweig dankte die Weltausstellung eine faßliche Information über die Jute-Industrie. Dieser Publication wird Nachfolgendes entnommen:

„Jute, die Faser der *Corchoris capsularis* und *Corchoris olitorius*, ist die wichtigste der vielen in Ostindien vorkommenden Pflanzenfasern und wird namentlich in Bengalen massenhaft gebaut. Die Pflanze wird dort in ähnlicher Weise wie in Europa der Flachs und Hanf in jedem Jahre neu ausgesät, doch fordert die Zubereitung des Jute durch Röste- und Reinigungsproceß zum Zwecke des Verbrauches weniger Arbeit als die Flachs- und Hanffaser.

Aber nicht allein die Faser der Pflanze und deren holziger Theil, der circa einen Zoll starke Stamm, sind von Werth, sondern auch die Blätter derselben werden von den Eingebornen Bengalens zu verschiedenen Zwecken benutzt und namentlich als ein beliebtes Nahrungsmittel geschätzt.

Die Ausaat erfolgt im April oder Mai und wird durch die um diese Zeit gewöhnlich vorherrschende nasse Witterung begünstigt. Die Pflanze gebraucht circa 100 Tage von ihrer Ausaat bis zur Reife und wird im Monat August geerntet. Die Faser ist dem Manillahanf ähnlich, in Farbe etwas röthlichbraun, nicht so grob, aber auch nicht so haltbar wie erstere; die Qualität variirt hinsichtlich Feinheit und Haltbarkeit je nach der Beschaffenheit des Bodens der verschiedenen Culturdistricte.

Die feinste Qualität ist Serajgunge, dann folgt Naraingunge und als geringste Sorte Dowrahjute. Die feinen Qualitäten zeichnen sich namentlich durch eine helle, weißgelbliche, oft silbergraue Farbe und durch Länge aus; es kommen darunter zuweilen Fasern in einer Länge von vierzehn englischen Fufs vor. Die ordinären Gattungen sind meist kurz, braun von Farbe, mit baftigen Theilen behaftet und haben ganz grobe, lange, holzartige Wurzelenden.

Ein großer Theil des in Bengalen gebauten Jute wird seit unvordenklichen Zeiten von den Hindus versponnen und verwebt und bildet diese Industrie die hauptsächlichliche Beschäftigung aller der volkreichen Districte von Niederbengalen. Man findet sie bei allen Classen der dortigen Hindubevölkerung, in jedem Hause, ganz in der Weise, wie das früher in Deutschland volkstümlich gewesene Flachs-spinnen. Die Eingebornen fertigen aus dem Jute verschiedene Gattungen von Geweben, wovon viele gefärbt werden; einen Theil davon verweben sie zu ihrer Kleidung, den größten Theil aber zu Säcken für Reis, Zucker, Baumwolle etc. und sind diese Säcke unter dem Namen „Gunny Bags“ im Handel als ein bedeutender ostindischer Exportartikel bekannt.

Nach Dr. Forbes Watson's früheren Ermittlungen werden in Ostindien circa sechs Millionen Centner Jutefaser producirt, wovon ein Drittel zur Ausfuhr und zwei Drittel zur Anfertigung von „Gunny Bags“ und anderen Geweben Seitens der eingebornen Bevölkerung gelangen.

Seit der Zeit, das diese Ermittlung stattgefunden hat, muß die Production in bedeutendem Maße zugenommen haben, denn, wie aus den in der Anlage verzeichneten Zahlen sich ergibt, betrug allein die Ausfuhr von Jute aus Calcutta im letzten Jahre (1872) 1,891.000 Ballen = circa 6,000.000 Centner pro anno und es darf angenommen werden, das der Verbrauch in Indien keine Verminderung erlitten hat; denn, wenn auch wirklich die Handweberei der Hindus in der Abnahme begriffen sein sollte, so ist doch durch die in den letzten Jahren in Indien entstandenen, sehr ausgedehnten mechanischen Spinn- und Webereien ein ganz bedeutender neuer Factor für den Consum des Rohproductes an Ort und Stelle hinzugekommen, der die Handweberei mehr als aufwiegt.

Dundee ist der Sitz der großartigen und zukunftsreichen Industrien, indem es wohl vier Fünftel der gefamnten englischen Jutewaren erzeugt. Nachstehende Zahlen sind derselben Quelle entlehnt:

A u s f u h r

von Jute aus dem Hafen von Calcutta.

Dieselbe betrug vor 20 Jahren (1852 und 1853)	170.022 Ballen
„ stieg in der Saison 1868 „ 1869 auf	962.487 „
„ „ „ „ „ 1869 „ 1870 „	987.314 „
„ „ „ „ „ 1870 „ 1871 „	1,377.165 „
„ „ „ „ „ 1871 „ 1872 „	1,891.912 „

C o n s u m

von Rohjute im Jahre 1872.

In Europa:	Ungefäher Werth nach der Fabrication	
In Großbritannien und Irland	3,000.000 Centner	= 36,000.000 Thaler
auf dem Continente	750.000 „	= 9,000.000 „
in Nordamerika	1,176.000 „	= 14,112.000 „

Summe 4,926.000 Centner = 59,112.000 Thaler

Der Consum in den übrigen Welttheilen ist nicht bekannt. Ostindien dürfte ein ebenso großes Quantum wie Großbritannien und Irland consumiren.

Ausfuhr an Jutewaren aus Großbritannien und Irland.

Nach den officiellen Ausweisen (Board of trade returns).

In den Jahren	1865	1866	1867	1868	1869	1870	1871	1872.
Gewebe, Yards	15,332.353	19,477.420	26,739.196	43,127.042	50,037.720	51,920.708	62,310.463	84,067.598
Säcke, Dutzend	?	?	?	1,851.111	2,015.428	2,477.334	2,897.676	3,672.112
Garne, Pfund	4,992.047	7,778.987	7,515.081	8,108.747	8,041.082	12,669,948	13,710.957	12,706.613

Der declarirte Ausfuhrwerth betrug 1872 1,734.085 Pfund Sterling.

NB. Für die Jahre 1865, 1866 und 1867 sind die exportirten fertigen Säcke in der amtlichen Statistik nicht aufgeführt. Der declarirte Ausfuhrwerth ist nur für das Jahr 1872 angegeben.

In den ersten 5 Monaten der Jahre:

	1871	1872	1873.			
Gewebe, Yards	23,263.423	30,249.966	37,452.156	{also geflogen 1872} {gegen 1871 um }	30.03 Percent,	{defsgleichen 1873} {gegen 1872 um } 23.88 Percent.
Säcke, Dutzend	1,047.383	1,389.185	2,093.555	{also geflogen 1872} {gegen 1871 um }	32.60 "	{defsgleichen 1873} {gegen 1872 um } 50.70 "
Garne, Pfund	4,909.434	5,381.658	4,864.058	{also geflogen 1872} {gegen 1871 um }	9.60 "	{ gefallen 1873 } { gegen 1872 um } 9.60 "

Es kommen alle möglichen Marken und Bezeichnungen des Rohstoffes im Handel vor, doch haben die bekannten größeren Firmen ihre Standard-Bezeichnungen, die den Maßstab zur Qualitätsbeurtheilung gewähren, und gibt es circa sechs Hauptgattungen, als:

fine Quality,
medium Quality,
common Quality,
low Quality,

Rejections, das ist ordinärer Ausschufs,

Cuttings, das ist abgeschnittene Wurzelnenden; letztere werden namentlich zur Papierfabrication verwendet, gehen aber zum größten Theile nach Nordamerika, wo solche zu dem Schußgarn der ordinären Baumwoll-Packtücher, Cottonbagging, versponnen werden.

Was die Zubereitung des Rohstoffes vor Auflage auf die Maschinen betrifft, so ist diese auf verschiedene Weise oft versucht worden; man ist aber immer wieder auf das zuerst angewandte, beinahe primitiv erscheinende Verfahren des Besprengens deselben mit Oel oder Thran und Wasser zurückgekommen.

Der Verarbeitungsproceß in der Spinnerei und Weberei ist dem für Werg und Flachs ähnlich. Man spinnet die schweren Nummern bis Nr. 10 (gleich 60.000 Yards auf 20 englische Pfund) wie Werg und nennt danach das Gespinnst Jute Tow, die feinen Nummern bis 18—20 (gleich 60.000 Yards auf 10 englische Pfund) werden wie Flachs gesponnen und danach mit Jute Line benannt.

Die Maschinenrie ist in den letzten zehn Jahren, wenn auch nicht im Principe, so doch in der Stärke und Einfachheit der Construction wesentlich verbessert worden. Die Natur der Faser bedingt sehr haltbare, solid gebaute Maschinen zu ihrer Verarbeitung; wie das Spinnen, so erfordert auch das Weben der Jute-gespinnste sehr kräftig gebaute Maschinen und macht insofern Schwierigkeiten, als die Kettenfäden durch die Bewegung der Webekämme auf dem Webstuhl Faserverlust erleiden, mithin geschwächt werden. Die Appretur der Gewebe geschieht gleichfalls durch schwere Calandermaschinen unter großem Drucke zwischen Papier- und Eisenwalzen, theils mit letzteren erwärmt, theils kalt.

Das Färben der Jute ist leicht und billig zu beschaffen, doch scheint die Farbe nur der Aufsensfläche der einzelnen Faser zugänglich und sich nicht mit derselben zu verkörpern, woher es wohl erklärlich, daß die Farben namentlich beim Aussetzen an die Sonne leicht wieder schwinden.

Das totale Bleichen von Jute ist bis vor kurzer Zeit nur auf Kosten der Haltbarkeit ermöglicht worden; indess hat man auch diesen Uebelstand zu überwinden gewußt.⁴

Was nun die Vertretung der Jute-Industrie in der Wiener Weltausstellung betrifft, so war es wieder England, das beinahe durch gänzlich fernbleiben seiner Jutefabrikanten von dem internationalen Wettkampfe glänzte.

Nur Barrow Flax and Jute Comp. in Furness ermöglichten es den Besuchern, Kenntniß zu erhalten von den englischen Warp- und Westgarnen, Sacking West, rosa und blau gefärbten Jute Twist Zweidraht, so auch von deren vorzüglichen Geweben mit prachtvollen Leisten, Matten, Tarpaulings und Bags. Moore & Weinberg in Belfast zeichneten sich aus durch die Vorlage von Läufern, gedruckten Teppichen und Twilled Grain Bags.

Die deutsche Abtheilung enthielt mehrere werthvolle Expositionen. In der Ausstellung der Braunschweiger Actiengesellschaft fand man eine Darstellung des Spinproceßes von der rohen Jute bis zur Feinspinn-Schule und alle einschlägigen Gewebe bis zu den Teppichen und Vorhangstoffen hinan. Alles muster-giltig und für die emsige Fabrication zeugend. Das sehr bedeutende Haus Rheinische Jute-Spinnerei- und Weberei von Solf, Davenport & Comp. in Cöln hatte Proben feiner Garne für Weberei und Seilerei und reichhaltige Artikel, worunter besonders die rayirten und carrirten Jute-Matrosentuche hervorzuheben

sind, ausgestellt. Die Moritzburger Spinnerei und Alfred Hieronimus & Comp. in Bonn am Rhein sind ihren Leistungen nach ebenfalls von Bedeutung.

Anspruch auf den Löwenantheil der Anerkennung dürften wohl die österreichischen Jute-Spinnereien und Webereien, insbesondere die erste österreichische in Simmering mit vollem Rechte erheben. Sie brachte in höchst geschmackvollem Arrangement Alles vom Juteballen bis zur Quaste am Vorhang. Daher selbstverständlich Gespinnste, Tarpaulin, Heffian, Sacking, Strohfäcke, gestreifte Jutegewebe, Patent Jute tow, Padding, Ducks, Drillings etc., sowie von Allem Musterbücher. Und wie ihre Trophäe eine Zierde im Parterre der Rotunde war, so verkleideten die inneren Decken und Wände des Riesenbaues bedruckte Jutestoffe aus derselben Fabrik. Mit ihr wetteifert die Jutemanufactur in Floridsdorf bei Wien auf das rühmlichste.

DER INTERNATIONALE CONGRESS DER FLACHS-INTERESSENTEN.

ABGEHALTEN IN WIEN IM AUGUST 1873.

Auszug aus den Protokollen, bearbeitet von

ARTHUR FREIHERN VON HOHENBRUCK,

k. k. Sectionsrath im Ackerbau-Ministerium in Wien.

EINLEITUNG.

Seine Excellenz der Herr Generaldirector der Weltausstellung, Baron Schwarz-Senborn, hat im October 1871 den internationalen Congress der Flachs-interessenten angeregt und dem Vorstande des landwirthschaftlichen Vereines von Mährisch-Schönberg, Herrn Carl Oberleithner, die Einleitungen zu diesem Congresse übertragen. Angesichts der zahlreichen Beweise der Anerkennung, welcher der landwirthschaftliche Verein zu Mährisch-Schönberg für seine Bestrebungen zur Hebung des Flachsbaues in Oesterreich sich erfreute, glaubte dessen Vorstand der Mitwirkung der österreichischen Corporationen sicher zu sein. Er trachtete daher für das Zustandekommen des Congresses im Auslande zu wirken. Zunächst in Deutschland vordringend fand die Idee des Congresses die wärmste Aufnahme. Herr F. K a f e l o w s k y, königlich preussischer Commissionsrath, Präsident des deutschen und österreichischen Leinenindustrie-Vereines zu Bielefeld, lud Herrn Carl Oberleithner zu einer Conferenz nach Berlin ein, welche unter Mitwirkung des Herrn C. F l a n d o r f f e r aus Hannsdorf in Mähren im Monate April 1872 stattfand und bei welcher die Grundlagen für die dem Congresse vorzulegenden Fragepunkte vereinbart wurden.

Die Zustimmung der deutschen Gesellschaft zur Hebung des Flachsbaues in Berlin zum Congresse war in deren Organe „Centralblatt für die Textilindustrie“ in der anerkanntesten Weise ebenfalls erfolgt.

Im Juli 1872 erklärte der Generaldirector der Weltausstellung, das die Aufstellung der dem Congresse vorzulegenden Fragen durch ein aus Fachmännern gebildetes, besonderes Comité erfolgen solle, dessen weitere Aufgabe in der Feststellung aller übrigen vorbereitenden Schritte für den Congress zu bestehen hätte.

In dieses Comité wurden zuerst berufen die Herren: Wirthschaftsath F. W. Hofmann für die Wiener k. k. Landwirthschafts-Gesellschaft, Cosmas Schütz für die Klagenfurter k. k. Landwirthschafts-Gesellschaft, Richard Dolenc für die Laibacher k. k. Landwirthschafts-Gesellschaft, August Graf Fries für die Brünnener k. k. Gesellschaft zur Beförderung des Ackerbaues,

J. Böhm für den landwirthschaftlichen Verein Mährisch-Neustadt, C. Oberleithner für den landwirthschaftlichen Verein Mährisch-Schönberg, Ig. Ettrich, Spinnerei-Fabriksbesitzer in Trautenau. Ed. Oberleithner, Spinnerei-Fabriksbesitzer in Mährisch-Schönberg, Leopold Fedra, als Vertreter der Domänen-Direction in Tetschen, C. Flandorffer, Flachsspinnerei-Director in Hannsdorf, Dr. Mauthner v. Markhof, Flachsspinnerei-Besitzer in Troppau, Moriz Emmer, Flachsspinnerei-Director in Zautke, W. v. Hudetz, Gutsbesitzer zu Brodsky, Klemens Walzel, Spinnerei-Fabriksbesitzer in Trautenau und W. Jerie, Spinnerei-Fabriksbesitzer in Hohenelbe.

Späterhin verstärkte sich dieses Comité durch die Berufung der Herren: Josef Peter, k. k. Bezirkshauptmann in P., in Wien, Arthur Freiherr v. Hohenbruck, k. k. Ministerialsecretär im Ackerbau-Ministerium in Wien, August Leydheker, Professor in Tetschen-Liebwerd, Adolf Trientl, Wanderlehrer in Hall (Tirol), C. Dittrich, Flachsspinnerei-Besitzer zu Schönlinde (Böhmen), J. Kluge, Flachsspinnerei-Besitzer zu Altstadt bei Trautenau (Böhmen), Franz X. Gruttsch, Vorstand des landwirthschaftlichen Bezirksvereines in Mödling (Nieder-Oesterreich), Dr. H. Hampe, fürstlich Liechtenstein'scher Rechtsanwalt in Wien.

Als Vertreter der Generaldirection der Weltausstellung fungirte anfangs Ministerialsecretär v. Pre t i s, späterhin Hofrath Dr. Migerka.

In der ersten Comité Sitzung vom 20. Juli 1872, in welcher der Generaldirector Herrn C. Oberleithner als seinen Stellvertreter bei den Verhandlungen des vorbereitenden Comité's vorstellte, wurden der Entwurf des Statutes für den internationalen Congress der Flachssinteressenten und das Programm der Fragen berathen. Die hienach (sub Nr. 62 der officiellen Publicationen der Generaldirection) erfolgten Publicationen lauteten:

STATUT FÜR DEN INTERNATIONALEN CONGRESS DER FLACHS-INTERESSENTEN.

Die hervorragende Bedeutung des Flachses als Culturpflanze für die Landwirthschaft und als Rohproduct für die Industrie läßt mit Sicherheit voraussetzen, daß auf der Weltausstellung 1873 neben der Pflanze und dem Producte auch die verschiedenen Verfahrungsweisen, sowie die erforderlichen Geräthe und Maschinen zur Gewinnung der Spinnfaser vollständig vertreten sein werden.

Um dem Bilde das belebende Wort beizufügen, liegt es in der Absicht, mit dieser Ausstellung einen internationalen Congress der Flachssinteressenten zu verbinden, dessen Aufgabe es sein soll, die Fragen des beiliegenden Programmes zu beantworten, somit jene Mittel und Wege zu berathen, welche geeignet erscheinen, einerseits die Cultur des Flachses für den Landmann lohnender zu machen, andererseits dem Flachsspinner ein besseres und billigeres Rohmaterial zuzuführen.

Dieser Congress wird am 19., 20. und 21. August 1873 abgehalten werden.

Landwirthe, Industrielle und Kaufleute, welche sich mit der Flachscultur, der Flachsspinnerei oder mit dem Flachshandel beschäftigen, sowie Vertreter der Wissenschaft und der Fachliteratur werden eingeladen, sich nach vorhergegangener Anmeldung an den Berathungen und Beschlusfassungen des Congresses zu betheiligen.

Die bezüglichen Anmeldungen zum Congress haben bei den betreffenden Ausstellungskommissionen des In- und Auslandes zu geschehen. Auf Grund der von diesen der Generaldirection der Weltausstellung längstens bis 1. Mai 1873 mitzutheilenden Anmeldungen werden die auf Namen lautenden Legitimationskarten den Commissionen zur Zustellung übermittelt werden.

Ein aus Fachverständigen gebildetes Comité wird die Voreinleitungen für den Congress treffen, sowie die demselben zu stellenden Anträge vorbereiten. Die Berichterstatter für die einzelnen Programmpunkte werden über Vorschlag des Comité's von Seite des Generaldirectors ernannt werden.

Der Obmann des Comité's hat die Plenarversammlung der Theilnehmer zu eröffnen. Die Wahl des Präsidiums, die Feststellung der Geschäftsordnung bleiben dem Congress vorbehalten. Die Congressdebatten können in deutscher, englischer, französischer und italienischer Sprache geführt werden.

Auf die Programmpunkte bezügliche Zuschriften, Arbeiten und Anträge sind bis längstens Ende Mai 1873 an die Generaldirection für die Weltausstellung, Wien 1873, mit der Bezeichnung „für den Congress der Flachssinteressenten“ zu richten.

Die Verhandlungen und Beschlüsse des Congresses werden nachtraglich veröffentlicht und den Theilnehmern an demselben zugestellt.

Programm der Fragen.

I. Welche Erfahrungen sind hinsichtlich der Wahl des Leinfamens und bezüglich der Leinfamen-Production gemacht worden und durch welche Mittel kann letztere gehoben werden?

II. Welche Leinbau-Methoden bestehen, welche Methoden sind die besten und welche Mittel würden sich für die Verbreitung dieser Methoden besonders empfehlen?

III. Welche Flachszubereitungs-Methoden haben sich bewährt und sind demnach zu empfehlen?

IV. Welche Gebrechen zeigt der Flachshandel gegenwärtig und durch welche Mittel wären diese Gebrechen zu beseitigen?

V. Welche sind im Allgemeinen die Mittel und Wege zur Hebung der Flachsproduction und besseren Verwerthung der Flachsbau-Producte?

Wien, 24. Juli 1872.

Der Generaldirector:

Freiherr von Schwarz-Senborn m. p.

In der Sitzung des für die Ausarbeitung eines Expofés ernannten Comités (abgehalten zu Mährisch-Schönberg am 8. April 1873) wurde das an alle Congress-theilnehmer, Corporationen und Interessenten (unter Nr. 100 der officiellen Publicationen der Generaldirection) zugefendete Expofé redigirt:

AUSZUG AUS DEM STENOGRAPHISCHEN PROTOKOLLE.

I. Frage.

Dieselbe lautet:

„Welche Erfahrungen sind hinsichtlich der Wahl des Leinfamens und bezüglich der Leinfamen-Production gemacht worden, und durch welche Mittel kann selbe gehoben werden?“

Berichterstatter Josef Peter: „Indem sich der Referent für diese Frage hiemit die Ehre gibt, seinen Bericht zu erstatten, wird er als Beantwortung derselben eine Reihe von Anträgen zu stellen und auf jeden Antrag eine kurze Begründung folgen zu lassen versuchen, wobei er freilich, dem Zwecke und der zugemessenen Zeit dieses Congresses gemäß, nur das nach dem gegenwärtigen Stande der Dinge Maßgebende und Entscheidende hervorkehren kann, das Detail aber, welches wohl in die Aufgabe eines landwirthschaftlichen Handbuches fallen würde, bei Seite lassen muß.“

Erster Antrag:

Vom Standpunkte des Linnengewerbes empfiehlt sich zum Anbau vor anderen Arten und Spielarten der gemeine, blau blühende Schliefslein (*linum usitatissimum vulgare*) mit Beobachtung der Abstammung und Samenerneuerung (des Samenwechsels).

Um den Uebelständen, welche dem Zwischenhandel in Säe-Leinfaat anhaften, bestmöglichst zu steuern, ist die Bildung von größeren Import- und Samenbezugs-Genossenschaften empfehlenswerth.

Es kann nicht bezweifelt werden, daß der quantitative und qualitative Ertrag des Flachsfeldes wohl an erster Stelle von der klugen Wahl des Saatgutes abhängig ist, daß also von ihr alle Stufen der Linnenindustrie bedingt werden. Dieser Wahl der Leinfaat ist nun der erste Absatz meines Antrages gewidmet, und erlaube ich mir, zu dessen Begründung Ihre Aufmerksamkeit für folgende drei Punkte in Anspruch zu nehmen.

So entscheidend nämlich die Wahl des Saatgutes für die Flachserzeugung und daher die Flachsgewerbe sein mag, so ist sie

erstens, was Species und Varietät des Leines anbelangt, im Ganzen nicht minder eine gelöste Frage; der gemeine, blau blühende Schliefslein (*linum*

usitatissimum vulgare) hat sich so allgemein und in solchem Grade bewährt, daß wohl die Versuche mit anderen Spielarten einiges Interesse bieten, auch wohl für bestimmte Verwendungen Nützlichendes erbringen, aber kaum einen Grund schaffen können, um jenem seine thatsächliche Beliebtheit in den vorzüglichsten Flachs erzeugenden Ländern (Rußland, Belgien, Holland, Irland) streitig zu machen. Indem dieses der Congress durch einen Beschluß äußern wollte, gäbe er nur einer Thatfache Ausdruck, ohne aber etwa die Versuche mit anderen Spielarten, denen da und dort Beachtung geschenkt wird, abgesehen allerdings von jenen Arten, welche entschieden ungünstige Erfolge ergaben (wie Springlein u. s. f.), als schlechterdings müßig zu verwerfen.

Zweitens aber kommen in Anschlag außer Species und Varietät auch die Keimfähigkeit der Leinsaaf, das ist, ein möglichst hohes Percent des Keimprocesses fähiger Samenkörner, und ihre Keimkraft, das ist ihr Vermögen, nicht nur zu keimen, sondern auch kräftige und widerstandsfähige Pflanzen hervorzubringen, endlich die relative Güte und Menge des Ertrages überhaupt.

Diese Eigenschaften und Erfolge sind nun aber in erster Linie und in bedeutendstem Masse von den natürlichen Anlagen, in zweiter von den Wirthschaftseigenümlichkeiten des Erzeugunglandes, mit einem Worte von der Heimat des Leinsamens abhängig und es ist somit die Herkunft oder der Bezugsort desselben nicht minder von wesentlichem Einflusse auf den Ertrag des Flachsfeldes.

Aus dieser Rücksicht genießen bekanntlich die Säe-Leinsaaten der russischen Ostsee-Provinzen, der Rigaer, Pernauer, Windauer, Pfkower und andere russische Samen, dann die holländischen oder Zeeländer Absaaten hievon, man kann wohl sagen, einen Weltruf; in zweiter Linie und größerentheils nur in Oesterreich und Deutschland werden verwendet der Tiroler und jener Samen, welcher auf den zu den Haften der Ostsee stoffelweise abfallenden Gebieten im Nordosten des Königreiches Preußen erbaut wird.

Die schwankenden Resultate von allerlei Versuchen, die nicht als abgeschlossen betrachtet werden können, dürfte hier nicht am Platze sein zu erwähnen. Wohl aber gestatten Sie mir des Draboffer Samens zu gedenken, welcher zu so lebhaften Debatten in Belgien und Holland Veranlassung gegeben hat — eines Samens, welcher in Central-Rußland an den Ufern des Dnjepor auf einer Domäne, die unter der Verwaltung eines belgischen Agronomen steht, erzeugt und südwärts übers schwarze Meer verschifft wird; ohne Zweifel eines ganz brauchbaren Samens, der aber doch kaum das überlaute Geräusch verdiente, welches von ihm gemacht wurde.

Auch kann ferner nicht fraglich sein, daß die aus solchen vorzüglichen Samenforten erzeugten einheimischen Absaaten nach Umständen in einer größeren oder geringeren Anzahl von Geschlechtern vorzügliche Culturen ergeben können, ein Gegenstand, auf welchen ich im Verlaufe dieses Berichtes noch zurück zu kommen die Ehre haben werde.

Für diese Wahl unter den Bezugsorten will gleichfalls eine Regel gegeben sein. Nun schieene es nach der Form der ersten Frage des Programmes Aufgabe der Berichterstattung zu sein, zu erörtern, unter welchen Umständen dieser oder jener Leinsamen nach seinem Bezugsorte sich empfehle, unter welchen anderen nicht; und es wäre wohl auch ohne Frage möglich, mit Zuhilfenahme der Erfahrungen aller Länder, theoretische Regeln aufzustellen, welche uns in den Stand setzen könnten, zu beurtheilen, unter welchen Voraussetzungen des Ackers — also nach Erwägung seiner physikalischen, mechanischen, allgemein klimatischen und auch ökonomischen Verhältnisse — dieser oder jener Bezugsort vorzuziehen sei. Allein dieser deductive Weg würde so schwierig und einem Fehlschlusse so leicht unterworfen sein, daß der inductive Weg, der Weg des Experimentes: der vergleichende Anbauversuch mit verschiedenen Leinsaaten oder die Anstammung unbedingt vorzuziehen ist. Dieser Erwägung wird denn im vorliegenden

Antrage durch Einschaltung der Worte: „mit Beobachtung der Anstammung“ genug gethan.

Drittens ist zu bedenken, daß jene Gegenden, deren Boden und wohl auch klimatische und ökonomische Verhältnisse zwar zur Erzeugung guter Säe-Leinfaat geeignet sind, aber nicht so sehr, daß nicht im Laufe der Jahre eine Entartung einträte, mindestens periodisch die Erneuerung des Samens, den Samenwechsel bewirken müssen, wobei sich allerdings die Anzahl der selbst abzubauenen Abfaaten wirthschaftlicher Weise nach dem Fortschritte der Entartung richten mag. Hierin darf uns Holland als Vorbild dienen; es bezieht russischen Samen Puik-Puik, fäet nicht mehr als zwei Abfaaten davon wieder und verkauft die dritte Abfaat (Revelaars Enkel) zum Theil auch schon die zweite Abfaat (Revelaars Kind) als „Zeeländer“ zu sehr lohnenden Preisen ins Ausland.

Aber fogar in jenen Landschaften, welche mit so ausnahmsweisen Voraussetzungen ausgestattet sind, daß ihr heimischer Flachs keiner bis zur Deutlichkeit schädlichen Entartung unterliegt, erweist sich ein periodischer Samenwechsel von Ort zu Ort oder doch von Gut zu Gut häufig von Vortheil und wird auch in der That in Rußland, Tirol etc. nicht selten beobachtet. Also scheint die allgemeine Anempfehlung der Samenerneuerung gerechtfertigt.

Auf den zweiten Absatz des ersten Antrages übergehend, muß ich bemerken, daß ein erster Uebelstand des gegenwärtigen Zwischenhandels in Leinfaat die Fälschungen derselben sind. Es ist bekannt, wie wenig allerlei Verordnungen verschiedener Regierungen, welche diesem Uebel zu steuern versuchten, gefruchtet haben. Die neuzeitliche Macht der Publicität bietet aber in gewissem Mase ein Mittel dagegen, das sich allerdings mit Vorsicht anwenden ließe.

Abgesehen von den Fälschungen der Leinfaat ist die gegenwärtige Bezugsweise zum Schaden des Flachsbaues noch anderen Schwierigkeiten unterworfen.

Wo, wie in Oesterreich und theilweise auch in Deutschland sehr gewöhnlich ist, der Bezug der Leinfaat aus entfernten Gegenden bloß durch kleine ländliche Kaufleute vermittelt wird, welche den Leinsamen nebenher vertreiben und unmittelbar, das ist: ohne Dazwischentreten größerer Importgeschäfte aus den Exportländern beziehen, dort ist es mit diesem Handel nicht zum besten bestellt; denn kleine Kaufleute haben erstens nicht die gehörige Platzkenntnis an den Exportplätzen, sie besitzen zweitens dafelbst keinen oder nicht hinreichenden Credit, und weil sie die Waare und somit ihr Capital so kurz als möglich liegen lassen wollen, so machen sie drittens ihre Bestellungen erst unmittelbar vor dem Anbau, das ist zu einer Zeit, da die erste und beste Waare schon lange von energischeren Händen weggenommen worden, so daß sie nur noch die letzte und geringste Waare um denselben Preis erhalten, um welchen jene weitsichtigen Speculanten das Beste erwerben. Dem letzteren Mißstande unterliegt auch die Vermittlung des Leinsamen-Bezuges durch Landwirthschafts-Vereine und ähnliche patronisirende Organe, welche in der Regel die Waare nicht bestellen können, so lange nicht die Anmeldungen der Auftraggeber, das ist der patronisirten Land- und Flachswirthe erfolgt sind.

Es wäre darum wünschenswerth, daß größere Importgeschäfte den Handel zwischen den Consumenten und Detaillisten einerseits und dem Erzeugungslande andererseits vermitteln.

Ich darf hier wohl daran erinnern, daß schon vor einem Jahrhundert der praktische Patriot Justus Möser in seinen „Phantasien“, im 6. Stück des I. Bandes: „Man forge auch für guten Leinsamen, wenn der Linnenhandel sich bessern soll“ die Uebelstände des Leinsamen-Handels einfah, und zu deren Behebung die Errichtung einer Handelscompagnie, welche den Bezug aus den russischen Ostsee-Provinzen vermitteln sollte, vorschlug.

Aber auch das Genoffenschaftswesen darf mit gutem Fuge zu einer vortheilhaften Organisation des Samenbezuges herangezogen werden; um so mehr, da der Flachsbaue mehrere Gelegenheiten darbietet (wie Besorgung von

Düngemitteln und Geräthschaften, gemeinsame Bereitung in genossenschaftlichen Anstalten und Verkauf des Productes), deren Ausnützung besser durch die Landwirthe selbst im genossenschaftlichen Vereine, als durch die Einzelnen mit fremder Hilfe erschöpft wird.

Damit aber solche Genossenschaften mit fernen Plätzen coulante Beziehungen pflegen können, ist es nothwendig, das sie die Verbindung mit soliden und wohl-accreditirten Bankhäusern suchen, welche die Zahlung vermitteln und verbürgen. Solches wird ihnen aber in der Regel kaum anders gelingen, als unter solidarischer Haftung ihrer Theilnehmer. Deshalb sind Saamenbezugs-Genossenschaften mit solidarischer Haftung und mit Anlehnung an wohl accreditirte Bankhäuser empfehlenswerth.

Der zweite Antrag lautet:

„Brauchbare Sae-Leinfaat könnte und sollte um Vieles allgemeiner als in Wirklichkeit der Fall ist, gezüchtet werden.“

Die Erzeugung guter Sae-Leinfaat ist allerdings in weit höherem Grade, als die Fasererzeugung abhängig von dem Bestande und Gehalte des Bodens und es liegt nicht immer in der Willkür des Landwirthes, einen bauwürdigen Samen zu erzeugen. Zu Folge von Untersuchungen scheint nämlich die Züchtung von guter Sae-Leinfaat wesentlich bedingt zu sein von der im Boden enthaltenen, in assimilirbarem Zustande vorhandenen Masse von Erdsalzen, und zwar namentlich des Kali. Die vorzüglichsten Leinsamen Böden: die Lehmböden devonischer Formation in den russischen Ostsee-Provinzen, des holländischen, dem Meere abgewonnenen Schwemmlandes, die tirolischen Grundschuttböden, welche aus einer Zersetzung von Gneis und Granit entstanden, sind vorzüglich kalikräftig. Nun könnte zwar ein künstlicher Eintrag der benöthigten Erdsalze durch angemessene Düngung, Brenncultur etc. die natürliche Eignung ersetzen; und er wird in der That mit gutem Erfolge angewendet. Allein abgesehen davon, das durch keine Düngung die durch die Natur gegebene gleichmäßige Mischung der Krumme erzielt werden kann, so ist es wirtschaftlich, das vor Allem jene Gegenden in der Leinsamen-Production gefördert werden, welche vermöge ihrer natürlichen Eigenschaften dazu veranlagt sind. Solche Naturanlagen, das ist, kalikräftige Böden unter angemessenem, hinreichendem directem Sonnenlicht bietendem Klima sind aber allerdings weit allgemeiner verbreitet, als sie in Wirklichkeit ausgenützt werden.

Es ist aber nachdrücklich zu betonen, das in Ländern mit intensiver Wirthschaft es nicht wirtschaftlich ist, den Schwerpunkt des Flachsbaues in die Samenerzeugung zu legen, weil vorzüglich durch die Fafer vermöge der Gelegenheit, die sie bietet, Kenntnisse und Fertigkeiten an ihr zu verwerthen, jene höheren absoluten Erträge gewonnen werden können, welche dem Werthe des Grund und Bodens und den Kosten der Bewirthschaftung entsprechen. Vielmehr können hier nach dem durchschlagenden Beispiele Hollands, welches von demselben Felde einen vorzüglichen Flachs und eine der trefflichsten Sae-Leinfaaten zieht, beide Producte in guter Qualität erzielt werden. Sehr allgemein ist aber die Pflege des Samens vernachlässigt, während sie recht gut neben der Faferzucht Platz finden könnte, und hierauf sucht der Antrag Ihre Aufmerksamkeit zu lenken.

Der dritte Antrag lautet:

„Zur Erzielung guter Sae-Leinfaat sowohl als guter Fafer mag im Allgemeinen das holländische Verfahren, bei der Ernte insbesondere die Kortryk'sche oder eine analoge Methode (Kapellung) mit Nutzen befolgt werden.“

Es wurde schon in der Begründung des vorigen Antrages darauf hingewiesen, das die Erzeugung guter Leinfaat die Erzeugung guter Spinnfafer unter günstigen natürlichen Verhältnissen nicht ausschließt und es kann in der mehr oder minder intensiven Landwirthschaft, welche auf diesem Congresse vorwaltend vertreten ist, kaum davon die Rede sein, eine solche Samenzucht zu empfehlen, welche die Erzeugung der Fafer aufser Verhältniss entwerthen würde.

Das Vorbild, welches innerhalb dieser Grenzen sich als das nachahmenswertheste empfiehlt, ist ohne Zweifel der holländische Flachsbau. Die Holländer wählen, wie bekannt ist, ein in Kraft stehendes Land, säen zwei Hektoliter auf die Hektare, ziehen den Flachs, wenn der Samen in der Mehrzahl der Kapfeln soweit gereift ist, dafs ein quer durch die Kapfel geführter Messerschnitt regelmäfsige Schnittflächen aufweist; bewahren den Samen in den Kapfeln auf, bis sie ihn zu gelegener Zeit ausdreschen; reinigen und fortiren mit grofser Sorgfalt. In allen diesen Dingen darf uns das holländische Verfahren als Muster dienen.

Was aber das Ernteverfahren anbelangt, so darf die Kortryk'sche Methode der handvollweisen Aufkapellung der holländischen, gebündelten Kapellung noch vorgezogen werden.

Es könnten hier zwei weitere Fragen aufgeworfen werden: Soll zum Zwecke der Samenerzeugung die Saat gedrillt werden? Und ferner: Ist Samenraftung empfehlenswerth?

Auf die erste Frage ist zu bemerken, dafs das Drillen der Saat allerdings die Menge und Güte der Samenernte befördern kann; allein es mufs daran erinnert werden, dafs die Samenerzeugung auf Kosten der Fasererzeugung in unseren Verhältnissen unwirtschaftlich genannt wurde; es wird also nur in solcher Weise zu billigen sein, dafs es nicht den Faserertrag unverhältnismäfsig herabmindert, und es wird zu beachten sein, dafs unter gleichen Verhältnissen gedrillte Saat leichter dem Froste erliegt als ungedrillte.

In Bezug auf die Samenraftung gehen die Uebungen in auffallender Weise auseinander. Sie liefert zuweilen, wie zahlreiche Versuche in Oesterreich und Deutschland bestätigen können, ganz ausgezeichnete Resultate und es ginge kaum an, dieselben zu ignoriren. Dagegen in Rufslund, Holland etc. ist sie kaum in Gebrauch, sondern es kommt regelmäfsig letztjährig geernteter Samen im folgenden Frühjahr zur Ausfaat. Ja nach den Rigaer Exportnormen wird die beste Säe-Leinfaat letzter Ernte, die nicht bis zu 15/27 Mai verschifft worden, weil sie, wie man erfahren hat, durch längeres Liegen bei höherer Temperatur die Vorzüge ihrer Keimkraft einbüfsen würde, zur „verrackten Säefaat“. Es wird Aufgabe der Pflanzenphysiologie sein, diesen widerspruchsvollen Gegenstand zu beleuchten.

Es scheint, dafs in einem minder gut fortirten oder an sich verschiedenkräftigen Samen die Raftung, ähnlich wie das Dörren, durch Tödtung schwächerer Keime nützt. Aber es läfst sich auch nicht in Abrede stellen, dafs man nicht selten eine positive Kräftigung der Keimkraft davon bemerken konnte.

Im Ganzen erscheint darnach die Sache als nicht spruchreif, und es mögen noch immerhin die örtlichen Erfahrungen ihr Recht fortbehalten.

Hier am Schlusse dieses Absatzes scheint mir auch passend zu beantragen: Der hohe Congress wolle nachdrücklich dafür einstehen, dafs die Säe-Leinfaat allenthalben nur vollständig gereinigt in den Verkehr gebracht werde.

Der vierte Antrag lautet:

„Zur Hebung der Leinfaat sind zweckdienlich:

1. Verbreitung einschlägiger Kenntnisse und Fertigkeiten unter den flachsbauenden Landwirthen;

2. Errichtung von Samenmärkten;

3. Förderung des Absatzes der überflüssigen oder schon örtlich entarteten Leinfaat.“

Eine erste Bedingung für das Gelingen einer fördernden Einwirkung auf die Erzeugung von Säe-Leinfaat ist allerdings das Vorhandensein der natürlichen Voraussetzungen, namentlich eines geeigneten Bodens.

Auf armen Sandböden, wie den flandrischen, läfst sich wohl durch unausgesetzte Cultur eine höchst werthvolle Fafer, aber kein werthvoller Same schaffen.

Wo also eine Hebung der Samenerzeugung angestrebt werden soll, dort mufs das Land vor Allem dazu natürlich und wirtschaftlich veranlagt sein.

Dann aber dient zu diesem Ende erstens allerdings, wie bereits oben angeführt, die Verbreitung einschlägiger Kenntnisse und Fertigkeiten unter den flachsbauenden Landwirthen; sodann aber nichts mehr als eine Veranstaltung, welche den Absatz der überschüssigen oder schon örtlich entarteten Leinfaat erleichtert und lohnende Preise versichert.

Eine solche Anstalt sind Samenmärkte welche aber zur Voraussetzung haben, daß der Flachsbau concentrirt und auf zahlreichen kleinen und mittleren Gütern betrieben wird.

Große Güter haben kein Interesse, ihre massenhaften Producte zu Märkte zu fahren, sondern wollen aufgefucht sein. Uebrigens bietet die Anlage neuer Märkte immer die Schwierigkeit, das Interesse der Käufer und Verkäufer an das Neue und Versuchsweise zu fesseln.

Eine solche empfehlenswerthe Anstalt, insbesondere für Gegenden, welche einen wenig concentrirten oder auf Großgütern betriebenen Flachsbau besitzen, wäre ferner, sei es ein Verein, sei es eine Genossenschaft, sei es endlich eine Handelsanstalt, welche sich, am besten gegen feste Provision, damit befaßt, den bloß örtlich entarteten Samen nach Gegenden zu vertreiben, in welchen er bessere Ergebnisse liefert. Diese Anstalt müßte, zumal in großen, verschiedene natürliche und ökonomische Verhältnisse umfassenden Ländern sowohl zu einem allgemeineren Samenwechsel anregen, als auch den ausländischen Samenbezug auf jenes Maß bringen, welches den Interessen der Volkswirtschaft am meisten entspricht.

Der fünfte Beschlus Antrag lautet:

„In Anbetracht, daß für die Lösung der Frage der Leinfaam-Production in mancher Beziehung genügende Erfahrungen zur Zeit noch nicht vorliegen, empfiehlt der Congress in Berücksichtigung der Wichtigkeit des Gegenstandes das fortgesetzte eingehende Studium derselben in den leinbauenden Ländern, und bezeichnet es als eine wichtige Aufgabe des von ihm gewählten ständigen Ausschusses, dieser Frage seine volle Aufmerksamkeit zuzuwenden.“

Die Absicht dieses Antrages liegt so klar vor und die Nothwendigkeit der Maßregel ist so evident, daß mir die hohe Versammlung sicherlich eine nähere Begründung desselben erlassen wird.⁴

Die Resolution des Congresses über Frage I lautet hiernach:

1. Auf Grund der mit einer Reihe von Leinfaat-Samen gemachten Erfahrungen ist auszusprechen, daß sich vom Standpunkte der Leinengewerbe der Anbau des blau blühenden Schließleines (*linum usitatissimum vulgare*) zumeist empfiehlt. In Bezug auf die Wahl der Leinfaat empfiehlt sich erfahrungsgemäß der Wechsel derselben. Um den Leinfaat-Verfälschungen, welche im Zwischenhandel vorkommen, wirksam zu begegnen, empfiehlt sich, die Bildung von größeren Import- und Samenbezugs-Genossenschaften ins Auge zu fassen.

2. Brauchbare Sae-Leinfaat könnte und sollte als um Vieles allgemeiner, als in Wirklichkeit der Fall ist, gezüchtet werden.

3. Behufs Erzielung guter Sae-Leinfaat sowohl als guter Faer erscheint die holländische, insbesondere die Kortryk'sche oder eine analoge Erntemethode (Kapolung) zumeist empfehlenswerth. Nurganz gereinigte Saat soll in den Handel gebracht werden.

4. Als für die Hebung der Leinfaat-Erzeugung zweckdienlich erscheinen:

a) Belehrung der flachsbauenden Landwirthe, b) Errichtung von Samen-Märkten, c) Förderung der Abgabe von überschüssigem oder örtlich entartetem Saatgute

5. In Anbetracht, daß für die Lösung der Frage der Leinfaam Production genügende Erfahrungen zur Zeit noch nicht

vorliegen, empfiehlt der Congress in Berücksichtigung der außerordentlichen Wichtigkeit des Gegenstandes das fortgesetzte, eingehende Studium derselben in den leinbauenden Ländern und bezeichnet es als eine der wichtigsten Aufgaben des von ihm gewählten ständigen Ausschusses, dieser Frage seine volle Aufmerksamkeit zuzuwenden.

II. Frage.

„Welche Leinbau-Methoden bestehen, welche Methoden sind die besten, und welche Mittel würden sich für die Verbreitung dieser Methoden besonders empfehlen?“

Berichterstatter Professor Leydheker: Unfreitbar geht das Interesse der Flachsproducenten Hand in Hand mit dem der Flachsconsumenten, der Flachsindustriellen; beide Erwerbsthätigkeiten, die Flachsproduction, sowie die Flachsindustrie stehen in so inniger Wechselbeziehung zu einander, daß mit dem Wohle und der freudigen, gesunden Entwicklung der einen unbedingt die Existenz der anderen gesichert wird, im umgekehrten Falle aber auch gefährdet werden kann, sobald durch unrichtiges Vorgehen, durch mangelhaftes Erfassen dessen, was die jeweiligen Zeitverhältnisse gebieten, der Lebensfaden der Flachsproduction oder auch der Flachsindustrie durchschnitten wird.

Mit weit größerer Schwierigkeit und weit mehr Unsicherheit hat der Landwirth seine Flachsproduction zu betreiben, als der Industrielle seine Flachsveredlung; denn seine Thätigkeit wird vor Allem beeinflusst durch die beiden natürlichen Factoren, Klima und Boden, von welchen Einflüssen der Leinenindustrielle nur in einem sehr geringen Grade und in der Regel nur indirect berührt wird.

Der Einfluß des Bodens, noch mehr aber der des Klimas, ist von der Natur gegeben.

Auf diese beiden Factoren ändernd einzuwirken, vermag der Flachsproducent nur in einem sehr geringen Grade, um so weniger, je mehr ihm die Kenntnisse abgehen, mit was für Erscheinungen, Vorgängen und Kräften er es hiebei zu thun hat. Die Naturwissenschaften, insbesondere die Phisiologie, Chemie und Physik sind mithin in erster Linie dazu berufen, weiter zu forschen, um die Natur und das Wesen aller derjenigen Kräfte und Substanzen genau kennen zu lernen, welche sämmtlich bei der Cultur des Flachses mit thätig sind. Die Unkenntniß über das Wesen dieser beiden Naturfactoren läßt es mithin sehr erklärlich finden, daß das ganze Vorgehen beim Flachsbau meist auf eine rein empirische Grundlage basirt ist.

Bilden somit Klima und Boden ein Conglomerat von unbekanntem Größen, mit denen es der Flachsproducent, wie jeder Land- und Forstwirth zu thun hat, und zu deren Auflösung der Flachsbauer, ebenso wie der Naturforscher berufen ist, so sind es aber die natürlichen Factoren nicht allein, welche die Flachs-cultur beeinflussen; Arbeit und Capital spielen auch bei dieser wirtschaftlichen Thätigkeit ihre bedeutende Rolle.

Daß nun sowohl die Arbeit, als auch das Capital in einem sehr verschiedenen Maße bei der Flachsproduction in Benützung kommen, ist eine allbekannte Thatsache und lassen sich die verschiedenartigen Resultate, welche bei der Flachs-cultur erhalten werden, nicht selten auf den einen oder den anderen oder auf die beiden Factoren zugleich zurückführen.

Da nun Letztgenannte weit mehr in der Hand und in der Machtphäre der Menschen liegen, als die von der Natur gegebenen Factoren, Klima und Boden, so ist es selbstverständlich, auch vor Allem die Aufmerksamkeit auf diejenigen Momente zu lenken, welche auf die Flachs-cultur Einfluß ausüben und auf die beiden Factoren Capital und Arbeit sich zurückführen lassen.

Die Art und Weise, wie der Landwirth seinen Flachs anbaut, beeinflusst nicht nur sein eigenes persönliches Interesse, die Rentabilität seines Erwerbsbetriebes, sie übt auch einen gleich mächtigen Einfluss auf die Leinenindustrie, sowie auf das ganze volkswirtschaftliche Leben.

An ihn, den Landwirth als Flachsproduzenten, tritt mithin vor Allem die Aufgabe heran, durch eine geeignete Culturmethode von seinem Flachsacker eine möglichst quantitativ- und qualitativreiche Ernte zu erzielen, durch die er nicht allein sich selbst eine entsprechende Grundrente sichert und damit seine volkswirtschaftliche Aufgabe als Landwirth zur Genüge löst, er fördert damit auch das Interesse der Flachsindustriellen, sowie der Flachsconsumenten.

Die Flachscultur ist, wie bekannt, ein sehr alter Culturzweig in der Landwirtschaft, der sich über alle Länder der verschiedenen Zonen verbreitet hat. Gerade aber, weil derselbe schon seit Jahrhunderten gepflegt und überall unter den verschiedenartigsten und mannigfachsten, natürlichen und künstlichen Beeinflussungen zur Durchführung gebracht wird, kann es auch kein Wunder nehmen, dass heut zu Tage nicht nur jedes Land, ja jeder Landestheil, jede Gemeinde ein eigenes, den localen Verhältnissen mehr oder weniger angepasstes Vorgehen bei der Flachscultur innehält, das leider aber in den meisten Fällen weit davon entfernt ist, in jeder Beziehung zu befriedigen: dem Flachsbaue eine möglichst hohe Rente zu sichern und dem Flachsindustriellen eine möglichst werthvolle Fafer zu liefern.

Das strenge Festhalten an dem Althergebrachten, die Furcht und Scheu vor allem Neuen, sowie die totale Unkenntnis aller Erscheinungen und Vorgänge, welche von dem Reinigungsproceß bis zur Ernte sich ergeben und die alle bald in einem höheren, bald in einem niederen Grade das Resultat der Flachscultur zu beeinflussen vermögen, bringen es mit sich, dass mit geringer Ausnahme die Flachscultur auch heute noch ebenso rein empirisch durchgeführt wird, wie vor Jahrhunderten.

Wo von Natur aus die Verhältnisse der Flachscultur sehr günstig waren, wie dies vorzüglich in Belgien statthat, lag es auch nahe, dass daselbst nicht nur von Seiten der Flachsproduzenten ein höherer Grad der Intelligenz der Production zugewandt wurde, sondern auch die Regierung durch ihre verschiedenen hiezu bestellten Organe fördernd und hebend einzuwirken suchte.

Betrachten wir heut zu Tage alle Flachsculturen mit demselben Endziele, nämlich der Erzeugung einer guten, werthvollen Fafer, die sich in den verschiedenen Ländern Europas ein begründetes Renommé erworben haben, so lassen sie sich sämmtlich auf die belgische Culturmethode zurückführen, sind mithin mehr oder weniger eine Nachahmung der belgischen Flachscultur, selbstverständlich unter Berücksichtigung der gegebenen localen und wirthschaftlichen Verhältnisse. Es dürfte daher auch der hohe Congrefs seine volle Zustimmung geben, zu dem sub 1 formulirten Antrage:

„Von den in Uebung stehenden mannigfachen Anbau-, Feldbestellungs-, Einfaat- und Ernteweisen sind die in Belgien, insbesondere die in Ost- und Westflandern bestehenden, von dem Standpunkte der Flachsproduction als die vorzüglichsten zu bezeichnen.“

Hierauf wird der erste Absatz des Antrages des Berichterstatters angenommen.

Der zweite Theil meines Antrages lautet:

„Unter den verschiedenen Anfaat-Zeiten (Früh-, Spät- und Herbstfaat) ist der Frühfaat in Bezug auf die Erlangung einer kräftigen Fafer im Allgemeinen der Vorzug zuzuerkennen.“

Mit dem Worte „Frühfaat“ ist etwas mehr oder minder Prekäres gefagt. In dem einen Landestheile kann ein Zeitpunkt für spät gelten, während er in dem anderen, z. B. im Gebirge, als früh angesehen werden muss. Damit will nur gefagt werden, dass so früh als möglich mit dem Anbau vorgegangen werde, d. h. dass die Saat vorgenommen werde, sobald dem Boden die nothwendige Winterfeuchtigkeit

keit innewohnt, und daß der Lein aus der ersten Entwicklung herausgebracht werde, ehe die anhaltende Trockenheit beginnt, weil damit die schädlichen Einflüsse fern gehalten werden, welche die Leinfaat in der ersten Jugend leicht stören und oft vernichten. Ich erinnere nur an die Erdflöhe, welche oft die Leinfaat von vorneherein, beim Keimen, vernichten.

Dagegen sprechen sich zwar viele Ansichten dahin aus, daß die Frühfaat durch Fröste in Mitleidenschaft gezogen wurde. Man hat jedoch anderseits die Bestätigung gefunden, daß die einzelne Pflanze, wenn sie sich kräftig entfaltet hat, eine weit größere Widerstandsfähigkeit besitzt, als eine Pflanze, welche kümmerlich emporwächst. Die Frühfaat wird besonders dann angezeigt sein, wenn wir durch vorausgegangene Culturen den Boden kräftigen, so daß die Pflanze sich dann stark entwickelt und dadurch eine besondere Widerstandsfähigkeit gegen Frost und Kälte erhält. Die Frühfaat dürfte sich demnach empfehlen, weil dadurch eine größere Sicherheit für das gleichmäßige Aufgehen geboten wird, weil sie weniger von den Erdflöhen leidet und weil, was besonders bei Kleinwirthen der Fall ist, die Röste noch in demselben Jahre vollständig durchgeführt und dadurch im kommenden Winter mit der Aufbereitung vorgegangen werden kann. Der Kleinwirth wird sich selten die Mühe geben, den Flachs 2 bis 3 Jahre in Stroh aufzubewahren, er wird vielmehr wegen seines größeren Bedarfes nach Geld trachten, das Product so rasch als möglich zu verwerthen. Diefs wird aber nur dann möglich sein, wenn er früh anbaut, damit er die Röste noch in demselben Jahre vollständig durchführen und im Winter aufbereiten kann.

Die Frühfaat dürfte daher im Allgemeinen, weil sie eine kräftigere, stärkere Fafer liefert, entschieden den Vorzug vor der Spätfaat verdienen.

Der Abfat zwei des Antrages 1 des Berichterstatters wird vom Congresse hierauf angenommen.

Der dritte Theil des Antrages 1 lautet:

„Die Anfaat von Lein als zweite Frucht ist, da sie eine wenig haltbare Fafer liefert, nicht empfehlenswerth.“

Hieraus ist zu entnehmen, daß der Flachs, als zweite Frucht oder als Stoppelfrucht angebaut, selbstverständlich nie einen besonderen Ertrag liefern kann. Wenn wir der Ansicht sind, daß der Flachs durch den frühen Anbau eine kräftige, haltbare Fafer erhält, so liegt es nahe, daß, wenn der Anbau erst im hohen Sommer vorgenommen wird, die Pflanze nicht besonders haltbar sein kann.

Antrag 2 lautet:

„Was die für den Flachsbau so wichtige Düngungsfrage betrifft, so ist auszusprechen: Die Düngung mit Stallmist soll nur vor der Vorfrucht geschehen. Die Anwendung künstlicher Düngmittel dagegen, wie von Asche, Compost, Phosphat, Chilisalpeter, kann mit großem Erfolge unmittelbar zum Lein stattfinden.“

Die Kalkdüngung ist, da sie die Fafer rauh gestaltet und der Kalkstaub die Arbeiter namentlich in der Hechelei belästigt, nicht empfehlenswerth.“

Wir haben bei der Flachscultur auf die Beschaffenheit des Bodens, das heißt derjenigen Substanz, aus welcher der Flachs sich aufbaut, unsere Hauptaufmerksamkeit zu richten. Es ist dies leider noch ein wunder Fleck, und zum größten Theile ist die Wissenschaft daran Schuld, weil sie uns in dieser Beziehung ganz im Stiche läßt, und uns nicht angibt, welche Form die einzelnen Nährsubstanzen haben sollen, in welcher Form sie in die Pflanze eindringen, und welche Metamorphosen sie in der Pflanze selbst durchzumachen haben. In diesen Fragen liegt noch ein geheimnißvolles Dunkel vor, und alle Versuche, die auf die Kräftigung des Bodens zum Behufe des Flachsbaues gemacht werden, gehen nicht nach streng wissenschaftlichen Gesetzen vor, sondern haben mehr weniger den Anstrich der Empirie, und durchgehends nur einen localen Werth. Dennoch haben sich aus der Masse von Erfahrungen einige allgemein giltige Normen herausgebildet, und diese sind es, welche ich mir Ihnen im Antrage 2 vorzutragen erlaube.

Es kommen allerdings noch andere Düngstoffe vor und namentlich in der neueren Zeit werden die verschiedenartigsten Substanzen, darunter besonders das Kochsalz, verwendet, um den Flachsacker zu kräftigen und dadurch die Production zu heben und die Faser zu stärken. Aber in letzterer Beziehung sind wir noch zu wenig vorgeschritten, als das wir ein endgiltiges Resumé ziehen könnten, und es ist das immer noch eine offene Frage, welche zu lösen Aufgabe der Wissenschaft ist.

Im Allgemeinen hat jedoch die Erfahrung gelehrt, das die Anwendung von Stallmist-Düngung für die Kräftigung des Flachsackers weniger vortheilhaft ist und zwar weil dadurch die Flachsfaser leidet, das aber anderseits die Anwendung von kalkhaltigen und phosphorsäurehaltigen Düngstoffen besonders kräftigend auf die Entwicklung der Leinpflanze wirken, weshalb Asche, guter Compost, Phosphat, dann Düngsalz, wie es in Stafsfurt und in Kalusz vorkommt, letzteres insbesondere wegen des Reichthums an Kali, besonders für den Flachsbau geeignet erscheinen. Dagegen erweist sich die Verwendung von reinem Kalk als wenig empfehlenswerth, indem die Erfahrung lehrt, das die Kalkdüngung ungünstig auf die Faser wirkt, das die Faser an Werth verliert, und das sie bei der Aufarbeitung des Flachses große Fatalitäten nach sich zieht. Um jedem Mißverständnisse vorzubeugen, muß ich jedoch hervorheben, das sich der Stallmist nur direct nicht für den Flachsbau empfiehlt, das es jedoch angezeigt erscheint, ihn für die Vorfrucht zu verwenden, und zwar insbesondere dann, wenn der Boden schwer und kalt ist.

Wenn wir auf die Momente, die hervorgehoben wurden, zurückweisen so liegt es sehr nahe, das der Flachsproducent vor Allem darnach streben muß, einen Samen zu verwenden, welcher rein ist und allen Samen, der mit anderen Sämereien vermischt ist oder die Keimfähigkeit nicht besitzt, möglichst zu vermeiden. Wir haben gestern schon gehört, das man eine vollkommene Reinheit und Ungemischtheit leider nicht erwarten könne; es kommt daher nur in Betracht, eine möglichst große Reinheit des Samens zu erzielen. Was einmal der Flachsproducent säet, wird er auch ernten, wenn er fruchtbaren, reinen Samen anbaut, so wird er auch reinen ernten. Weiter wird, je reiner der Same ist, auch die bekanntlich ungemein kostspielige Arbeit des Jätens mehr weniger verringert. Der Flachshändler ist nicht in der Lage, darauf Einfluß zu nehmen; daher muß der Flachsbauer selbst darauf hinarbeiten, den Samen entweder möglichst zu reinigen, oder möglichst reinen zu kaufen. In den meisten Fällen wird ihm auch die Möglichkeit geboten, sich reinen Samen zu verschaffen; nur muß er darauf achten, das er die Saat nicht aus dritter Hand bekommt, da sie dann leicht mit anderen Sämereien vermischt sein kann. Der hohe Congress wird mit mir darin übereinstimmen, das eine möglichst sorgfältige Reinigung des Samens unerläßliche Bedingung ist und das es Streben der Technik sein soll, solche Maschinen anzufertigen, die eine möglichst vollkommene Reinigung des Saatgutes ermöglichen. Das Jäten selbst muß möglichst vollkommen erfolgen, denn unter Unkrautpflanzen wird eine Flachspflanze sich nicht entwickeln können. Je reiner der Samen, desto vollkommener die Saat. Ich beantrage daher als dritten Punkt folgende Resolution:

„Dringend zu empfehlen sind das sorgfältige Reinigen des Saatgutes und das wiederholte Jäten.“

In sehr vielen Fällen wird theils durch unrichtiges Vorgehen beim Flachsbau selbst, theils durch äußere Einflüsse, über welche der Flachsbauer leider nicht Herr ist, ein Zusammenfallen der Flachsstengel herbeigeführt. Dieses Lagern des Flachses ist selbstverständlich in jeder Beziehung nachtheilig, nicht nur was die Faser selbst anbetrifft, sondern auch auf die Samenbildung. Die Flachsfaser wird mürbe, sie wird lange nicht das Material zu liefern im Stande sein, wie diejenige, welche aufrecht stehen geblieben ist. Der Same, welchen wir von gelagertem Flachse erhalten, ist selbst als wenig verwerthbar zu betrachten. Es

gibt aber Mittel dem Flachs aufzuhelfen, ihn zu stützen, und das ist das Herrichten von Widerlagern.

Wo der Flachs im Kleinen angebaut wird, kann das Errichten von Widerlagern als ein praktisches Vorgehen betrachtet werden; wo er aber im Großen — wie in Belgien — angebaut wird, ist dies nicht ausführbar und da wird es nicht selten für wirtschaftlich angezeigt erachtet, mit Stützen vorzugehen.

Es ist dann vortheilhaft, wenn durch irgend welche Einwirkung das frühzeitige Raufen verhindert wurde und es nicht möglich war, den Flachs früher zu raufen und auch nicht abzuwarten, bis andere Witterungsverhältnisse eintreten, welche zum Raufen am besten wären.

Ich beantrage daher als vierten Punkt meines Antrages:

„Das Stützen des Leines, beim Baue des lin ramé mit Vortheil angewendet, rentirt nur bei an und für sich werthvoller Fafer. Gelagerten Lein zu stützen, ist auf größeren Flächen nicht gut ausführbar und erscheint es vortheilhafter zu frühzeitigem Raufen zu schreiten.“

Eine der Haupt-Schattenfeiten, die wir dermalen noch bei der Flachscultur antreffen, ist die, daß, nachdem der Flachs gezogen ist, derselbe in der Regel auf dem Felde, wo er angebaut wurde, liegen bleibt und daselbst ausgebreitet wird. Dieses Ausbreiten muß auf jeden Fall nur um so nachtheiliger auf Stengel und Pflanzen wirken, als die Einwirkung des Lichtes und der Feuchtigkeit sich auf die Stengel sowohl, als auch auf den Samen äußert.

Der Theil der Pflanze, auf welchen das Licht fällt, wird eine andere Wirkung erfahren, als jener, auf welchen kein Licht fällt. Der Bast am unteren Theile des Stengels wird eine Art Vorröste erfahren, in Folge dessen die weitere Aufarbeitung eine ungleiche fein wird.

Der Bast und Same, der nach unten gekehrt ist, wird lange nicht von solcher Güte und Beschaffenheit sein, wie der, welcher sich nach oben befindet. Immer wird der Flachs im unteren Theile ein weniger guter sein als jener, der dem Lichte ausgesetzt ist.

Wir können dies umgehen, wenn wir, wie in Belgien, die Pflanzen aufstellen in Kapellen oder Schragen und nach der Hand wieder wenden, so daß was früher nach innen war, jetzt nach außen kömmt, und die ganze Pflanze gleichmäßiges Licht erhält und gleichmäßig austrocknet. Dies wird erreicht durch das Aufstellen in Schragen oder Kapellen.

Auf ein weiteres Moment möchte ich noch aufmerksam machen, nämlich auf die Abnahme der Samenkapseln vom Stengel (Stroh). Es erfolgt dieses in vielen Fällen noch durch das Dreschen; der Same wird vom Stengel unmittelbar abgedroschen. Dies Abnehmen des Samens durch Dreschschlägel ist weniger vortheilhaft, weil die Erfahrung lehrt, daß, indem wir den Flachs nicht bei vollkommener Samenreife ernten, die weitere Ausbildung desselben in den Samenbollen nach der Ernte erfolgt.

Wir müssen daher darauf sehen, daß der Same in den Kapseln eingeschlossen bleibt. Dies geschieht nun viel besser durch die Riffel, während durch die Dreschschlägel die Samenbollen zerfchlagen werden.

Bei dem Ablösen der Kapseln durch die Riffel — bei dem Abriffeln — wird der Same in den Kapseln erhalten; dies hat aber noch den weiteren Vortheil, daß wir eine vollständige Sonderung und Reinigung des Leinfamens vom Unkraut erhalten. Ich erlaube mir daher zu beantragen, daß der hohe Congress aussprechen wolle:

„5. Es erscheint empfehlenswerth, daß das Aufbreiten des Flachses auf dem Felde zum Trocknen durch Aufstellen in Schragen (Kapellen) ersetzt wird; ebenso soll auch das Lösen der Samenbollen von den Stengeln mittelst der Riffeln an Stelle der anderen bekanten Trennungsmittel erfolgen.“

In den meisten Fällen ist die Leincultur in den Händen von Kleinwirthen, die nur dann das Bessere dem Guten vorziehen, wenn sie es durch das eigene Auge erfahren haben, daher wir diejenigen Momente, welche zur Besserung der Lein-

cultur in Anwendung kommen, vorerst dem Leinwirth als das Bessere vorführen müssen.

Hauptsächlich dürfte die Prämiirung gut bestellter Flachscultur zur Hebung dieses Industriezweiges beitragen. Der Landwirth wird dadurch aufmerksam gemacht, was er geleistet hat und seine Nachbarn werden zum Flachsanbau angetrieben.

Ein zweites Mittel ist die Anlegung von Musterfeldern; diese sind nothwendig, um dem Kleinwirth zu zeigen, was er leisten kann und wie er vorzugehen hat. Drittens empfehle ich die Gewährung von Anleitungen zur Cultur des Flachses. In dieser Beziehung werden wir an die landwirthschaftlichen Vereine appelliren dürfen, das diese als Lehrmeister da seien und dem Kleinwirth zur Seite stehen mögen und endlich Alles das, was die Praxis lehrt, durch entsprechende Vorträge und Schrifttücke dem Volke bekannt machen.

Ich empfehle daher als 6. Punkt zur Antwort auf Frage II, folgende Resolution:

„Als Mittel für die Verbreitung zweckmäßiger Leinbau-Methoden empfehlen sich: die Prämiirung gut bestandener Flachsculturen, Anlage von Musterfeldern, vergleichende Flachsanbau- und Düngungsversuche und Verbreitung deren Ergebnisse durch Wort und Schrift.“

Die Resolution des Congresses über Frage II lautet:

1. Von den in Uebung stehenden mannigfachen Anbau-, Feldbestellungs-, Einfaat- und Ernteweisen sind die in Belgien, insbesondere in Ost- und Westflandern bestehenden vom Standpunkte der Faserproduction als die vorzüglichsten zu bezeichnen.

Unter den verschiedenen Ausfaatzeiten (Früh-, Spät- und Herbstfaat) ist der Frühfaat in Bezug auf die Erlangung einer kräftigen Faser im Allgemeinen der Vorzug zuzuerkennen. Die Anfaat von Lein als zweite Frucht ist, da sie eine wenig haltbare Faser liefert, nicht empfehlenswerth.

2. Was die für den Flachsbau so wichtige Düngungsfrage betrifft, so ist auszusprechen: die Düngung mit Stallmist soll nur vor der Vorfrucht geschehen. Die Anwendung künstlicher Düngemittel dagegen, wie von Asche, Compost, Phosphat, Chili-Salpeter, kann mit großem Erfolge unmittelbar zum Lein verwendet werden.

Die directe Kalkdüngung ist, da sie die Faser rauh gestaltet und der Kalkstaub die Arbeiter namentlich in der Hechelei belästigt, nicht empfehlenswerth.

3. Dringend zu empfehlen sind das sorgfältige Reinigen des Saatgutes und das wiederholte Jäten.

4. Das Stützen des Leines, beim Bau des lin ramé mit Vortheil angewendet, rentirt nur bei an und für sich werthvoller Faser. Gelagerten Lein zu stützen, ist auf größeren Flächen nicht gut ausführbar und erscheint es vortheilhafter, zu frühzeitigem Raufen zu schreiten.

5. Empfehlenswerth erscheint, das das Aufbereiten des Flachses auf dem Felde zum Trocknen durch Aufstellen in Schragen (Kapellen) ersetzt werde, sodann das Lösen der Samenbollen von den Stengeln mittelst der Riffel an Stelle der anderen bekannten Trennungsmittel.

6. Als Mittel für die Verbreitung zweckmäßiger Leinbau-Methoden empfehlen sich die Prämiirung gut bestandener Flachsculturen und namentlich brauchbarer Säe-Leinfaat, Anlage von Musterfeldern, vergleichende Flachsanbau- und Düngungsversuche und Verbreitung deren Ergebnisse durch Wort und Schrift.

III. Frage.

„Welche Flachszubereitungs-Methoden haben sich bewährt und sind demnach zu empfehlen.“

Berichterstatter Dr. Grothe: Bezüglich der Antwort auf Frage III seien von Seite des vorbereitenden Comité's keineswegs bestimmte Sätze aufgestellt, sondern nur Vorschläge von gut bewährten Methoden durch Discussion festgesetzt worden. Dem Ausspruche, dafs unter den bisher angewendeten Methoden nur diejenigen sich als praktisch bewährt haben, bei welchen die Leinstengel einem Gährungsproceffe unterworfen (geröstet) werden, ehe die Trennung der spinnbaren Fafer von der Holzsubstanz durch Brechen und Schwingen erfolgt, könne man im Grofsen und Ganzen wohl zustimmen, denn alle diese Methoden seien ja so allgemein eingeführt, wie jene, welche auf natürlicher Röstung beruhen.

Um die Anwendung des Gährungsprocesses zu ersparen, haben die Herren Coblenz und Leoni zu Vauguelieu in Frankreich den Versuch gemacht, den Flachs vom Felde direct in die Maschine zu bringen.

Wenn das Verfahren allgemein anwendbar wäre, so würden wir viele Arbeiter ersparen; aber leider bringe man auf diese Weise aus der Fafer nicht jene Substanzen heraus, welche geeignet sind, eine Gährung einzuleiten. Bei der geringsten Veranlassung z. B. wo Tau e befestigt und der Sonne ausgesetzt waren, habe sich eine vollständige Gährung gebildet. Die englische Marine habe das Verdienst, durch eine Reihe von Versuchen bezüglich der Anwendung der Tau e es ermöglicht zu haben, dafs man erkenne, ob ein Tau aus geröstetem oder ungeröstetem Flachse hergestellt worden sei.

Die chemische Herstellung spiele auch bei der Flachsbereitung eine grofse Rolle.

Keine Mischung unter Anwendung von Soda vermöge die Flachstengel derart herauszulösen, dafs sie vollkommen klar werden.

Dafs wir mit solchen Versuchen auf die Lösung der Frage hinarbeiten, sei er vollkommen überzeugt, doch für heute möchte er aber dem hohen Congresse nur empfehlen, auszusprechen:

„Unter den bisher angewendeten Flachsbereitungs-Methoden haben sich nur diejenigen praktisch bewährt, bei welchen die Leinstengel einem Gährungsproceffe unterworfen (geröstet) wurden, ehe die Trennung der spinnbaren Fafer von der Holzsubstanz durch Brechen und Schwingen erfolgt.“

Der zweite Antrag des Comité's:

„Von den gebräuchlichen Röstverfahren liefert die Wasserröste, wie sie in der Gegend von Courtrai in der Lys ausgeführt wird, die vorzüglichsten Resultate. Dasselbe Verfahren läfst sich ohne grofse Schwierigkeiten auch an anderen Orten nachahmen und ist dringend zu empfehlen.“

Dieser Passus wird vielleicht bei den Flachsproducenten einigen Zweifel erregen, indem eben nicht überall, wie in der Gegend von Courtrai, eine Lys sich befindet, und insofern mit vollem Recht. Allein es ist nicht blofs der Flufs Lys, sondern auch die an diesem Flusse angewendete Methode, welche bewirkt, dafs der Flachs so schnell röstet und der Grund liegt am Wasser. Ich mufs gestehen, dafs ich theilweise derselben Ansicht bin. Wir wissen ja, dafs in der Textilindustrie das Wasser eine sehr hoch zu schätzende Rolle spielt, deshalb könnte dieser Antrag vielleicht zur Annahme führen, dafs nicht daran gedacht worden sei, dafs das Wasser auch seinen Theil dazu beiträgt. Dessen war man sich sehr wohl bedacht, allein wir wollten nur andeuten, dafs das Verfahren ein sehr zweckentsprechendes, sehr leicht nachahmbares sei.

Wenn man auch das Wasser nicht künstlich herstellen kann, so ist doch die Art und Weise des Verfahrens mafsgebend. Wir lernten zahlreiche Beispiele und namentlich auf der Ausstellung kennen, bei welchen vorzügliche Erfolge erzielt werden.

Der Antrag 3 lautet:

„Es empfiehlt sich, gute Roßanstalten für Rechnung von Gemeinden oder Corporationen zu errichten, damit auch dem kleinen Flachsproducenten die Vortheile derselben gegen eine entsprechende Vergütung zu Theil werden.“

Ich habe dem dritten Antrage des Comité's zu dieser Frage nur hinzuzufügen, daß er eine Empfehlung des allgemein als richtig anerkannten Principes der Arbeit in Gemeinschaft ist. Es wird sich für die kleineren Grundbesitzer und Flachsbauer empfehlen, daß sie nicht alle Arbeiten selbst verrichten, sich z. B. nicht selbst die Pfähle in den Fluß rammen, sondern daß sie solche Arbeiten gegen eine angemessene Entschädigung von einem hiezu bestellten Organe vornehmen lassen können. Für die Qualität des Flachses liegt dann eine Garantie darin, daß sich der Flachs einer Gemeinde als gleichartig darstellt, was den Werth nur jedenfalls erhöhen kann und das Herabdrücken des Preises, wie es bei dem Verkaufe von kleinen zu einander nicht passenden Partien vorkommt, verhindert.

Der 4. Absatz des Comité-Antrages lautet:

„Die Handarbeit beim Brechen und Schwingen des Flachses wird durch Maschinenarbeit ersetzt werden müssen, wenn der Flachsbaue noch rentabel bleiben soll. Der Congress constatirt, daß die Maschinenarbeit auch für die feinsten und besten Flachse mit Vortheil anzuwenden und zu empfehlen ist.“

Dieser Antrag würde ohne Erläuterung auf Stelzen zu gehen scheinen, besonders in jenem Punkte, wo er sich dahin ausdrückt, daß man die feinsten und besten Flachse mit Maschinenarbeit vollständig gut bereiten könne. Man hat vielfach darauf verwiesen, daß man diese Gattungen in Belgien und Holland mit der Hand schwingt, auf kleinen Hecheln bearbeitet, und daß man bis jetzt noch nicht zu Maschinen gelangt ist, welche dieses Verfahren eliminiren. Die große Zahl von Schwing- und Brechmaschinen, welche bis jetzt nach den verschiedensten Systemen construirt worden sind, weist darauf hin, daß man noch nicht an das Ende der Arbeit angekommen ist, sondern daß man nach den Fortschritten, welche im Maschinenfache gemacht worden sind, wohl erwarten darf, daß binnen Kurzem die letzten Schwierigkeiten überwunden sein werden. Deshalb können wir wohl mit Recht sagen, daß die Maschinen auch für die feinsten und besten Flachse mit Vortheil zu verwenden seien. Die Rentabilität des Flachsbaues hängt von der Veränderung der Handarbeit in Maschinenarbeit ab. Wenn die Flachse von Maschinen versponnen werden, so müssen sie auch von Maschinen vorbereitet werden, wie dies bei den Wollwäschereien bezüglich der Wolle und bei dem Decriniren der Baumwolle geschieht.

Bei dem 5. Abfatze:

„Zur Beförderung und Ausdehnung der Flachsproduction tragen Lohnschwingen-Anstalten, wie solche in Irland in großer Zahl bestehen, wesentlich bei. Dieselben sind mit ungleich geringeren Kosten herzustellen und zu verwalten, als Flachsberbeitungs-Anstalten und ihre allgemeine Verbreitung muß als ein Fortschritt erkannt und möglichst begünstigt werden.“

Sei das Comité von der Aussicht ausgegangen, daß, falls einer Gemeinde oder einem Districte die Mittel zur Errichtung einer Flachsberbeitungs-Anstalt fehlen, die Errichtung von Lohnschwingereien, in welchen sich jeder seinen Flachs beliebig schwingen kann, empfohlen werden soll. Auf diese Weise würde eine gemeinschaftliche Bearbeitung erzielt, wenn auch erst im späteren Stadium der Arbeit.

Die Resolution des Congresses über Frage III. lautet:

1. Unter den bisher angewendeten Flachsberbeitungs-Methoden haben sich nur diejenigen praktisch bewährt, bei welchen die Leinstengel einem Gährungsproceffe unterworfen (geröstet) wurden, ehe die Trennung der spinnbaren Fafer von der Holzsubstanz durch Brechen und Schwingen erfolgt.

2. Von dem gebräuchlichen Röstverfahren liefert die Wafferröste, wie sie in der Gegend von Courtrai in der Lys ausgeführt wird, die vorzüglichsten Resultate. Dasselbe Verfahren läßt sich ohne große Schwierigkeiten auch an anderen Orten nachahmen und ist dringend zu empfehlen. Es wird Aufgabe des ständigen Ausschusses sein, die Modificationen festzustellen, welche die verschiedenen Verhältnisse der einzelnen Länder hiebei erheischen.

3. Es empfiehlt sich, gute Röstanstalten für Rechnung von Gemeinden oder Corporationen zu errichten, damit auch dem kleinen Flachsproduzenten die Vortheile derselben gegen eine entsprechende Vergütung zu Theil werden.

4. Die Handarbeit beim Brechen und Schwingen des Flachses wird durch Maschinenarbeit ersetzt werden müssen. Der Congress constatirt, daß die Maschinenarbeit auch für die feinsten und besten Flachse mit Vortheil anzuwenden und zu empfehlen ist.

5. Zur Beförderung und Ausdehnung der Flachsproduction tragen Lohn-Schwinganstalten, wie solche in Irland in großer Zahl bestehen, wesentlich bei. Dieselben sind mit ungleich geringeren Kosten herzustellen und zu verwalten als Flachsbereitungs-Anstalten, und ihre allgemeine Verbreitung muß als ein Fortschritt anerkannt werden.

6. Für die Handarbeit ist die Einführung der belgischen Flachsbereitungs-Methode zu empfehlen. Sie kann unterstützt werden durch Anlage von Brechanstalten, eventuell auch durch Benützung von Maschinen.

IV. Frage.

„Welche Gebrechen zeigt der Flachshandel und durch welche Mittel wären diese Gebrechen zu beseitigen.“

Berichterstatter Flandorffer verliest den Bericht des Herrn Morel in Gent über diese Frage:

Die belgischen Spinner traten wiederholt zusammen, um die Mängel des Flachshandels zu beseitigen oder zu unterdrücken. Nach manchen Richtungen waren ihre Anstrengungen von Erfolg. Dem vollständigen Gelingen stand jedoch stets der Mangel des Einverständnisses der fremden Spinner entgegen. Ein Congress, gleich diesem, ist daher auf das freudigste zu begrüßen. Käufer wie Verkäufer erscheinen an der Frage der Gestaltung des Flachshandels gleichmäßig interessiert. Beiden muß ein geregelter Zustand erwünscht sein.

Ich habe zunächst zu bemerken, daß wir uns nur mit dem Rohstoffe zu beschäftigen haben, welchen wir verbrauchen. Es erklärt sich hierdurch, daß ich mich im Folgenden ausschließlich mit Belgien, Holland und Rußland beschäftigen werde. Ich zweifle übrigens nicht, daß das von mir bemerkte auch vom Flachse anderer Provenienzen wenigstens theilweise gilt und daß einer unserer Collegen im Congress die unvermeidlichen Lücken auszufüllen bereit sein wird.

Der Flachshandel ist im Allgemeinen dreierlei Arten von Uebelfänden ausgesetzt:

1. Betrügereien, wie
 - a) ungenügender Reinigung der inneren Theile der Flachsbündel;
 - b) Aufnahme von Flachsabfällen, geringeren Qualitäten, selbst auch fremden Körpern, wie Steinen und dergl.;
 - c) Benetzen des Flachses, um das Gewicht zu vergrößern;
 - d) überhaupt Praktiken, welche zum Zwecke haben, eine geringere Waare als die abgehandelte zu liefern.
2. Der Ungleichmäßigkeit im Sortiren, die sich dadurch charakterisirt, daß verschiedene Qualitäten gemischt und unter derselben Marke oder Bezeichnung abgegeben werden.
3. Der Entartung anerkannter Marken, wo solche bestehen. Ich verstehe darunter die Schaffung neuer, angeblich höherer Marken zum Nachtheile der bestehenden. Der Käufer erhält zu seiner Ueberraschung oft eine Waare, die feiner an die gewählte Marke geknüpfter Erwartung keineswegs entspricht.

In die erste der angeführten Classen von Uebelständen ist eine große Zahl von Praktiken zu reihen, die, namentlich in gewissen Gegenden, in einer wahrhaft beklagenswerthen Weise sich vermehrt haben. Die Erfahrung lehrt, daß auch die nachdrücklichsten Vorstellungen auf die Dauer erfolglos bleiben. Unglücklicher Weise ist der Spinner häufig nicht in der Lage, sich dadurch zu schützen, daß er die gefälschte Waare zur Verfügung stellt; denn in den meisten Fällen hat er vor Ankunft der Waare aus der Fremde schon auf sich ziehen lassen, und das im Inlande zu seinen Gunsten erwirkte richterliche Urtheil hat für ihn nur moralische Bedeutung, da es in der Fremde nicht executionsfähig ist.

Ein etwas wirksames Mittel besteht im gemeinsamen Vorgehen der Kaufleute. So hat sich, um ein Beispiel anzuführen, das Börsencomité in Riga im verfloffenen Jahre in Folge Andringens der belgischen Spinner entschlossen, gewisse Präventiv-Maßregeln zu treffen. Ob aber die erzielten günstigen Resultate Dauer haben werden, ist mindestens zu bezweifeln. Dazu kommt, daß die Flachs-Bezugsquellen zahlreich und zerstreut sind und daß sich nicht in jeder derselben ein Centralcomité findet, das die Macht hat, den Mißbräuchen entgegenzutreten.

Wirksam jedoch, wie das übereinstimmende Handeln der Käufer ist, erscheint es mir sehr wünschenswerth, daß in den Flachsdistricten, in welchen keine leitenden Comités sind, solche so rasch als möglich gebildet werden.

Um die Wirksamkeit dieser Comités zu unterstützen, müßte meinem Dafürhalten nach die Ueberwachung und Prüfung am Bezugsorte erleichtert werden. Nur dadurch dürfte der Täuschung Seitens der Verkäufer begegnet und dem Händler der Einwand des Nichtwissens gegenüber dem Spinner benommen werden.

Für diesen Zweck erachte ich es als besonders wichtig, daß man überall eine Packweise des Flachses einführe, welche die Prüfung des Inhaltes erleichtert und die Aufnahme geringerer Qualitäten oder gar fremder Körper erschwert. Die belgische Weise des Flachsbindens hat mit Ausnahme des Netzens allen anderen Betrügereien sofort ein Ende gemacht. Ich lege wenig Werth auf eine rein formale Uebereinstimmung, im vorliegenden Falle also auf die Uebereinstimmung der Verpackungsweise. Mir genügt, daß sie dem oben ausgesprochenen Zwecke genüge.

Die zweite Classe von Mängeln ist auf die Ungleichmäßigkeit des Sortirens in Gegenden, in welchen keine officiellen oder wenigstens keine allgemein bekannten Marken bestehen, auszugehen. Da, wo wie in Belgien und Holland Marken nicht bestehen, machen sich diese Uebelstände weniger fühlbar, da die ihre Einkäufe überwachenden Spinner für gleichmäßiges Sortiren selbst Sorge tragen.

Es ist die Möglichkeit zuzugeben, daß fremde Käufer von belgischen und holländischen Flächsen sich über die Sortirung beklagen können; nichts desto weniger dürften sie kaum Grund genug haben, die alten, von englischen Käufern eingeführten Marken wieder in Gebrauch zu setzen, was übrigens bei anerkannter Nützlichkeit immerhin wieder geschehen könnte.

In Rußland dagegen scheint mir eine Reorganisation der Marken unumgänglich nothwendig. Es werden deren Zahlen vermindert und eine strenge Interclassification eingeführt werden müssen, welche bis jetzt gänzlich ehlt. Man müßte sich auf zwei, höchstens drei Marken beschränken und diesen in Berücksichtigung der Verschiedenheit der Leinbau-Districte auch die Bezeichnung der Provenienz beifügen. Eine Folge allzugroßer Markenzahl sehen wir an den thatsächlichen Zuständen in Rußland, wo viele der mit „K“ (Krone) bezeichneten Flächse als zweite und dritte Marke, welche in den Handel kommen, unter die Bezeichnung „W“ (Wracks) zu fallen hätten.

Gerade in Rußland, diesem großen Flachsbezugs-Gebiete, erscheint die thunlichst rasche Einführung von Comités wünschenswerth, welche untereinander in engster Berührung in demselben Sinne zu wirken hätten. Die Classification hätte sehr einfach zu sein, wäre aber mit der größten Strenge aufrecht zu halten. Die Theilung der Flächse eines und desselben Gebietes in zwei oder drei Classen scheint mir nicht schwierig. Es dürften hierzu die Kenntnisse eines mit dem Brechen betrauten Arbeiters ausreichen. Die ungleich schwierigere Classification des gehechelten Flachses ist wenigstens in allen Spinnereien Arbeitern übertragen, die ihrer Geschicklichkeit nach nicht höher zu stellen sind.

Ich stehe aber nicht an zu erklären, daß ich eine einheitliche Classification, oder richtiger eine einheitliche Bezeichnung all' der in unabsehbarer Mannigfaltigkeit vorkommenden Flächse für unausführbar halte.

Was die dritte der oben angeführten Classen von Gebrechen betrifft, die stete Schaffung neuer Marken, welche früher bestandene auf die Bezeichnung einer geringeren Waare herabdrücken, so begreift sie Uebelstände, welche in erster Linie beseitigt werden sollen. In Rußland ist dieser Mißbrauch so weit getrieben, daß ich unbedenklich erkläre, daß die gemeinhin als „Krone“, ja selbst höher noch classificirten Flächse den Charakter solcher tragen, welche die officiële Classification früher als „Wracks“ bezeichnete. Bezüglich dieser letzteren ist die charakteristische Erscheinung zu verzeichnen, daß sie der allgemein bekannten Thatsache der stetigen Verringerung des inneren Werthes des Flachses zu Trotz vom Markte verschwunden sind; sie sind einfach in den höher markirten Flächsen aufgegangen.

Eine andere Erscheinung, welche die Werthverminderung selbst der bestehenden Marken zu Tage treten läßt, ist die, daß die russischen und ostpreussischen Sommerflächse den Winterflächsen nachstehen oder, was daselbe ist, daß die frischen Flächse im Allgemeinen mehrwerthig sind.

Es wird dergleichen als allgemein gültige Thatsache beobachtet, daß jeder Lein ohne Rücksicht auf seinen Ursprung periodisch entartet.

Nach reiflichem Erwägen finde ich nur ein Mittel gegen die Folge-Erscheinungen dessen, nämlich die Aufstellung von Flachstypen zu Beginn jeder neuen Ernte und deren

Verfendung an die Verbrauchsplätze, um den Käufern während des Jahres die Vergleichung zu ermöglichen.

Diese Proben müssen in einer Menge gegeben sein, um die Beurtheilung ihrer Marke zu ermöglichen. Sie sind von den Comité's oder was an ihre Stelle gesetzt wird zu liefern.

Diese Typen waren von den Handelskammern, Spinnervereinen oder ähnlichen Gesellschaften in Empfang zu nehmen, zu verwahren und von diesen den Interessenten zugänglich zu machen.

Selbstverständlich haben die verfendenden Comité's Duplicate zu behalten, um auch den Verkäufern den Vergleich zu ermöglichen. Es bedarf übrigens nicht grosser Massen von Proben. Belgien würde es beispielweise genügen, wenn Riga ein halbes Dutzend feiner Marken in Proben schickte.

Um diese Darstellung der Gebrechen des Flachshandels zu beenden, habe ich noch Einiges zu berühren, nämlich a) die Tara, b) das Gutgewicht, c) die Verantwortlichkeit der Eisenbahnen in Bezug auf das Gewicht.

Was die Tara betrifft, so scheint mir, da bisher jede conventionelle Tara nach längerem Bestande in Mißbräuche umschlug, das Empfehlenswerthe, sich an die effective Tara zu halten, das heisst den Flachs zu seinem Preise zu bezahlen und die Emballage zu dem hier für vereinbarten Preise.

Im Bezug auf das Gutgewicht erscheint es mir ebenso wenig zulässig, vom Verkäufer zu fordern, das er über die verrechnete Menge hinaus liefere, als man im Rechte ist, zu verhindern, das er unter derselben bleibe. Es scheint mir, das eine ziemlich genaue Annäherung an das verrechnete Gewicht erreichbar ist, und sind wir belgischen Spinner in der Lage, die Ausführbarkeit dessen zu constatiren.

Die Eisenbahnen im Allgemeinen, insbesondere die internationale russisch-deutsche, lehnen in Bezug auf Gewicht und Collizahl jede Verantwortung ab, sobald die Aufgeber selbst die Waggons laden. Im Interesse der Kostenverminderung und rascherer Behandlung ist die Aufrechthaltung dieser Uebung wohl zu wünschen; allein auch gegen die Ablehnung der Verantwortung läßt sich bei dieser Sachlage nichts einwenden, vorbehaltlich, das die Waare an ihrem Bestimmungsorte ankomme, ohne das die Emballage geöffnet wurde. Kann jedoch die Bahn auch nicht verhalten werden, für das auf dem Frachtbriefe erklärte Gewicht einzustehen, so kann sie doch, da die Controle über die Zahl der Colli, Ballen und Packede leicht ist, für die Zahl verantwortlich gemacht werden. Gerecht, wie dieses Princip ist, sollten die Flachscomités überall seine Anerkennung und Durchführung antreiben.

Das Gesagte zusammenfassend, habe ich die Ehre, folgende Anträge zu unterbreiten, deren Verwirklichung die dem Flachshandel zur Zeit anklebenden Gebrechen wenn nicht ganz verschwinden machen, so doch erheblich vermindern würde:

1. Die Schaffung eines aus hervorragenden Kaufleuten oder Fabrikanten gebildeten Comité's in allen Flachsbau-Districten.

Die Aufgabe dieses Comité's wäre, den Flachshandel zu regeln, indem es die Einhaltung der Massnahmen überwacht, welche es am geeignetsten erachtet, um Betrug ferne zu halten, die Marken aufrecht zu halten, auf einheitliche Sortirung zu dringen u. s. w.

Die Bildung dieses Comité's wäre den Interessenten des Gebietes anheim zu stellen.

Die Comité's hätten sich in Verbindung zu setzen, um vorkommenden Falles gemeinsam vorzugehen.

Zu Beginn der Ernte haben sie den Flachs ihres Produktionsgebietes zu classiren und zu sortiren, und Proben zu bilden, welche sie den Flachscomités oder, in Ermanglung solcher, den Handelskammern der Verbrauchsgegenden einsenden. Duplicate werden im Orte behalten, um die Uebereinstimmung der Waare mit den Typen zu controliren.

2. Die Schaffung von Comité's in den Verbrauchsgegenden.

Sie haben die Interessen der Consumenten zu wahren, und die Typen der Produktionsgebiete in Verwahrung zu nehmen.

Producirt und consumirt zugleich irgend ein Gebiet, so könnte ein und daselbe Comité seine Thätigkeit nach beiden Richtungen hin entfalten.

3. In allen Flachs-Produktionsgegenden wird eine Verpackungsweise aufgestellt, welche es ermöglicht, durch thunlich einfache Untersuchung die Uebereinstimmung des Aeusseren mit dem Inhalte zu constatiren.

Ohne eine einheitliche Verpackung als nothwendig zu bezeichnen, lenke ich die Aufmerksamkeit auf die flamändische Aufmachungsweise.

4. Einführung der realen Tara.

5. Im Falle der Aufgabe durch den Spediteur wären die Eisenbahnen für die Zahl der Colli verantwortlich zu machen; für das Gewicht auch dann, wenn die Colli vor ihrer Ankunft am Bestimmungsorte geöffnet werden.

Den wirksamsten Schutz gegen die bemerkten und in Zukunft möglichen Gebrechen bietet aber das dauernde, freundliche Einvernehmen der Spinner. Möge der Congress in Wien derartige Beziehungen einleiten und ihnen die so sehr erwünschte Festigkeit verleihen!"

So weit geht der Bericht des Herrn Morel. Was dort in Belgien gilt, ist mehr weniger wohl auch für uns passend. Wir Alle haben zu klagen über die Uebelstände und Gebrechen, die sich besonders in den letzteren Jahren in den Flachshandel eingeschlichen haben. Die Aufgabe der Antwort auf Frage IV. ist, festzustellen, welche Mittel es gibt, den Flachshandel von den ihm anhängenden Gebrechen zu befreien. Zu dem vorliegenden Abfatze 1 möchte ich aber, das daselbst gesetzt werde:

„Die Bildung von, aus Producenten und Consumenten, zusammen-
gesetzten Comités.“

Hierauf bemerkt der Berichtstatter, daß im Mai vorigen Jahres in
Gent von belgischen Spinnern eine Verammlung abgehalten worden sei, um
gemeinsame Bestimmungen festzusetzen. Das Resultat dieser Berathungen, das in
Nr. 186 des „Leinenindustriellen“ vom 1. Juni 1872 publicirt wurde, sei folgendes:

1. Beschränkung und genaue Bestimmung der Marken für Kronflachs. Mit der ersten
dieser Marken soll nur das Allerbeste der russischen Flachsernte bezeichnet werden.
2. Gleichartigkeit des classificirten Flaches in ein und derselben Marke — keine
Beilage mehr von geringerem Flachs. — Unterlassen irgend welcher Täufchung.
3. Bewilligung der reinen oder wirklichen Tara an den Käufer; Stricke, Embala-
ge u. s. w. werden zu ihrem wahren Werthe berechnet.
4. Sowohl die russischen Häuser als auch ihre Abnehmer verpflichten sich, vorkommende
Differenzen also zu schlichten:
 - a) Käufer und Verkäufer ernennen jeder einen fachverständigen Schiedsrichter,
deren gemeinsames Urtheil sie im Voraus anerkennen.
 - b) Falls die beiden fachverständigen Schiedsrichter sich nicht einigen, wählt das
zuständige Handelsgericht einen fachverständigen Obmann, gegen dessen Ent-
scheidung weitere Berufung von keiner Seite zulässig ist.
5. Die russischen Häuser nehmen für die betreffenden Geschäfte Domicil in Gent.
6. Die unterzeichneten Spinner entfangen jeder Verbindung mit denjenigen russischen
Flachshändlern, welche nicht vortehende Bedingungen unterschreiben.
7. Sie theilen ihre Vorschläge auch den fremden Flachsspinnern mit, um gemeinsames
Einverständnis unter allen Flachsconsumenten herbeizuführen.

Redner theilt hierauf aus Nr. 207 des „Leinenindustriellen“ vom 26. October
1872 die neue Classificirung der russischen Flachsforten mit. Hiernach habe

die Generalversammlung der beim Flachsgeächäfte beteiligten Kaufmannschaft am
24. August 1872 in Riga beschloffen:

1. das bei gewrackter Waare, neben der Signatur der publicirten Wracke*, bestehende
Privat-Flachsfortiment, in Abänderung des Capitel II, §. 3, Punkt c. der Börse-Usancen, auf
folgende Marken zu reduciren:

<p>Kronflachs:</p> <p><i>K 1</i> gewöhnlich Kron.</p> <p><i>P K 1</i> puik Kron.</p> <p><i>S P K 1</i> superior puik Kron.</p> <p>Wrackflachs:</p> <p><i>W 2</i> gewöhnlich Wrack.</p> <p><i>P W 2</i> puik Wrack.</p> <p>Dreibandflachs:</p> <p><i>D 3</i> gewöhnlich Dreiband.</p> <p><i>P D 3</i> puik Dreiband.</p> <p><i>S D 3</i> Slonezdreiband.</p> <p><i>P S D 3</i> puik Slonezdreiband.</p> <p>Livländischer Flachs:</p> <p><i>H D 2</i> gewöhnlich Hofsdreiband.</p>	<p><i>P H D 2</i> puik Hofsdreiband.</p> <p><i>F P H D 2</i> fein puik Hofsdreiband.</p> <p><i>S F P H D 2</i> super fein puik Hofsdreiband.</p> <p><i>L D 3</i> gewöhnlich livländisch Drei- band.</p> <p><i>P L D 3</i> puik livländisch Dreiband.</p> <p>Dreiband-Wrackflachs:</p> <p><i>D W 4</i> Dreiband-Wrack.</p> <p>Flachsheede:</p> <p><i>H 1</i> gewöhnliche Heede.</p> <p><i>H 2</i> rothe Heede.</p> <p><i>S H 2</i> Slonez-Heede.</p> <p><i>P H 2</i> Pinken-Heede.</p>
--	---

wobei jedoch die Hinzufügung der Farben *H*, *G* und *W* bei Kron-, *G* und *W* bei Wrack und *W*
bei der livländischen Waare beizubehalten ist.

2. Eine Jury, bestehend aus zwei über See handelnden Kaufleuten, zwei Producenten-
händlern, zwei Nachwrackern und dem Stadt-Oberwracker, zu constituiren, welche

- a) im December eines jeden Jahres Types für das Privatfortiment festzustellen,
ferner
- b) Streitigkeiten zwischen Lieferant und Empfänger darüber, ob die gelieferte
Waare den Types entspreche, zu entscheiden, und endlich
- c) Unregelmäßigkeiten und Mängel der öffentlichen Wracke zur Kenntniß des
Wettgerichtes zu bringen haben wird.

Diese Jury soll bei der Feststellung der Types auch noch zwei Stadtwracker mit Stimm-
berechtigung zuziehen.

* Die Signaturen der öffentlichen Wracke werden bei in Matten emballirtem Flachs,
zum Unterschiede von der schwarzen Farbe der Privatmarken, nach wie vor in rother Farbe
aufgetragen, bei in Bobbins verpacktem Flachs aber auf besonderen Bretchen eingebrannt.

3. Dem ausländischen Käufer, in Abänderung der Punkt g und h, §. 8, Capitel II der Usancen fortan, bei Bobbins, wie bei Matten-Emballage, stets die effective Tara zu vergüten. Vorstehende Bestimmungen treten mit dem 1. November 1872 in Kraft.

Das gebe unendlich viele kleine Abtheilungen und damit sei dem Consumenten nicht gedient. Er glaube, man solle den Flachshandel erleichtern, indem man sich mit Verbindlichkeiten über weniger Sorten einigen würde. Es sei leichter, den Flachs nur nach 2 bis 3 Sorten zu unterscheiden, als wenn man ihn in 20 bis 30 kleine untertheide.

Die Resolution des Congresses zu Frage IV lautet:

„Bezüglich der Frage IV beschließt der Congress die Erörterungen der Gebrechen des Flachshandels und der Mittel zur Befichtigung derselben dem ständigen Ausschuffe zu überlassen, spricht aber Herrn Morel für die eingehenden Vorarbeiten und Vorschläge zur Beantwortung dieser Frage seinen Dank aus.“

V. Frage.

„Welche sind im Allgemeinen die Mittel und Wege zur Hebung der Flachsproduction und betteren Verwerthung der Flachsproducte?“

Berichterstatter Carl Oberleithner: Das in den Händen der Herren Congressmitglieder befindliche Exposé hat constatirt, daß die Flachsultur von den Regierungen, Vereinen u. A. vielfach, wengleich mit zweifelhaften Erfolgen, unterstützt wurde. Der erste Antrag lautet daher auch:

„Die Hebung der Flachsultur wurde von Regierungen, Vereinen und Privaten angestrebt und oft mit erheblichen Opfern versucht, vielfach jedoch ohne die berechtigten Erwartungen zu befriedigen.

Der Congress constatirt, daß diese Ergebnisse ihre Erklärung finden bald in einer Verkenning der Natur der angewendeten Mittel, bald in Fehlern in der Ausführung an sich richtiger Principien.“

Gewiß wird jeder, der in der ersten Periode der Hebung der Flachsultur mitgearbeitet hat, zugestehen, daß, wäre man damals von der Thau- und Warmwasserröste zum belgischen Verfahren, verbunden mit der Theilung der Arbeit, übergegangen, die Flachsultur gegenwärtig auf einem anderen Standpunkte stünde. Jahre mußten vorübergehen, um den Unternehmungsgeist wieder zu beleben und zu Versuchen mit Leinbau und Flachsindustrie zu verlocken.

Die zweite Periode, das ist die Einführung des belgischen Flachs röstens und die Einführung der belgischen Flachs zubereitungs-Methode, ist mit großem Muthe und großer Unterstützung versucht worden, aber die Resultate dieser Bemühungen sind noch sehr gering und diese Methoden nicht weit verbreitet. Wir sehen einige vorleuchtende Resultate, die durch die Einführung dieses Systems erzielt wurden, aber im Ganzen sind wir erst am Anfange einer großen Bahn. Fragen wir, worin liegt es, daß die Sache so langsam geht, so müssen wir vor Allem das Mißgeschick in der Wahl der Röstmeister verzeichnen.

Die Röstmeister aus Belgien sind in der Regel wenig vertraut mit den localen Verhältnissen. Sie rösten im Herbst meist viel zu spät, sie nehmen keine Rücksicht auf das Wasser, oder auf die möglichst schnelle Verwerthung des Productes, namentlich in jenen Gegenden, wo man gewohnt ist, es im selben Jahre noch zu verwerthen. Daraus erwächst großer Schaden für die betreffenden Oekonomen. Es ist das aber nicht die Schuld des Verfahrens, sondern derer, die es eingeführt haben. Zu dem Mangel an Erfahrung tritt bei den Röstmeistern die Verheimlichung der wirklichen Resultate. Auch ist es nicht gut, daß von den Röstmeistern zu hohe Preise in Aussicht gestellt werden. Ich war selbst davon

Zeuge. Man hat uns 60 bis 70 fl. per Centner Flachs versprochen und wir haben dafür per Centner nur 30 bis 35 fl. erhalten. Wenn der Bauer nun den Preis nicht erzielt hat, der ihm in Aussicht gestellt wurde, so wird er enttäuscht und jeder weitere Versuch ist abgeschlossen. — Dann glaube ich auch, daß die Versuche zu kurze Zeit gemacht werden. Wenn der Flachs ein Jahr nicht geräth, so wird mit dem Flachsbau aufgehört, ohne daß man aus der Fortsetzung der Versuche sich ein richtiges Urtheil über die Vortheile dieser Cultur geschöpft hätte; ebenso verhält es sich bei der Zubereitung. Dagegen dürfte namentlich helfen die Entsendung von Lehrlingen in bessere Flachsgegenden und die Anstellung von Wanderlehrern, auf welche beiden Mafregeln ich später zurückkommen werde.

Was die Anlage großer Flachsbereitungs-Anstalten betrifft, so ist sie selbstverständlich nur möglich, wo große Massen gleichartiges Flachsstroh erzeugt werden. Solche Anlagen, mit großen Kosten verbunden, rentiren selten: da große Massen Flachsstroh möglichst gleichartig heut zu Tage schwer aufzutreiben sind, weshalb auch die Zubereitung nach Schenk's Methode gar nicht und auch nach belgischem Muster, im Großen unternommen, nicht so vorwärts gehen kann, wie sie gehen sollte. Mein Appell geht aber auch an die Herren Flachsconsumenten, Flachshändler und Flachsspinner und geht, über Anregung des Herrn Moll auch bis zur Erzeugung der fertigen Leinen und Leibwäsche, ja bis zu deren Verkäufern. Herr Moll sagt, daß die Masse von Gewinnsten, die an den Leinenwaren gemacht werden wollen, und darunter auch der vom Detailhandel allzu hoch angeschlagene Gewinnst die Flachsbauprodukte in so hohe Preise verzetzen, daß sie fast nur von Bemittelten gekauft werden können. An den Herren Spinnern wird ebenfalls viel gelegen sein. Sie müssen wenigstens durch Annäherung der Preise die Sache fördern, und werden überdies die Corporationen und Regierungen an die Hand gehen, so werden wir bald den Fortschritt wahrnehmen.

Nun erlaube ich mir auch noch ein Wort an die Landwirthe. Für die Industrie allein ist der Congress nicht einberufen. Ich stehe als Vorstand des landwirthschaftlichen Vereines in Mährisch-Schönberg ja deshalb dem Vereine vor, um die Flachswirthe zu unterstützen, ihren gerechten Forderungen Gehör zu verschaffen und sie zu billigen. Aus demselben Grunde habe ich mich am Congresse betheiligt und darf wohl an die Landwirthe die Aufforderung richten, auch das Ihrige beizutragen, um der Flachscultur aufzuhelfen. Ich werde nicht mehr weiter eingehen, obwohl mir noch viel auf dem Herzen liegt. Ich glaube die zu Tage getretenen Fehler und die Mittel, welche gegen dieselben anzuwenden wären, nach besten Kräften bekannt gegeben zu haben. Darum hoffe ich, der hohe Congress wird auf Grund dieser vor mir gegebenen und noch aus der Debatte entspringenden Erörterungen den gestellten Antrag anzunehmen in der Lage sein.

Der Antrag 2 lautet:

„Als das zweckdienlichste Mittel, die Fürsorge der Regierungen und die Anstrengungen von Gesellschaften und Privaten wirksam zu unterstützen, erscheint dem Congresse die Bildung eines internationalen Organes, das, aus einem leitenden, den Sitz alljährlich wechselnden Ausschusse und Mitgliedern in allen an der Flachscultur interessirten Staaten bestehend, die Flachsveredlung und bessere Verwerthung dieses Spinnstoffes sich als Aufgabe vorzuzeichnen und deren Lösung durch Gewinnung der Wissenschaft und der Presse im Wege der Lehre, der Unterstützung praktischer Bestrebungen und, wenn nothwendig, der Erwirkung gesetzlicher Bestimmungen anzustreben hätte.“

Nachdem wir in Antrag 1 das Mißlingen der gemachten Versuche constatirt haben, handelt es sich jetzt darum, die Mittel und Wege anzugeben, welche die Hebung der Flachscultur und die Verwerthung der Flachsbau-Produkte herbeizuführen vermögen.

Ich schicke voraus, daß es einzelne Mittel zur Hebung der Flachsproduction gibt, welche für den ersten Augenblick vielleicht als nicht in den Rahmen

des Congresses gehörig erscheinen dürften; ich will aber, so weit es mir möglich ist, eine Erläuterung darüber geben, warum ich auch diese Mittel als Förderungsmittel empfehle. Ich glaube, es sind vor Allen berufen, und da muß ich mich den Auseinandersetzungen des Herrn Sonntag ergänzend und nicht widersprechend gegenüberstellen, die Regierungen. Denn ich glaube, daß Jeder, der an den Staat eine Leistung hat, auch an den Staat eine Forderung zu stellen berechtigt ist. Herr Sonntag hat mit seiner Auseinandersetzung eine Frage angeregt, welche mehr vor einen volkswirtschaftlichen Congress gehören dürfte. Wenn ich auch vollkommen überzeugt bin, daß man die Selbsthilfe als das höchste Princip der Menschheit und der Gesellschaft anerkennen muß, so kann doch nicht geleugnet werden, daß eine große Mehrzahl der Bevölkerung ein gewisses Vertrauen in eine vom Staate geförderte Einrichtung zu setzen gewohnt ist. Wir sehen aber auf einem anderen Felde, wie schrecklich dieses Vertrauen getäuscht worden ist.

Damit dies nun bei der Flachscultur nicht geschehe, schlagen wir vor, daß ein internationales Organ gebildet werde, welches die Verbindung zwischen den Flachsbau-Verbettern und Denjenigen herstellen soll, die dazu verpflichtet sind, den Flachsbau mit materiellen Kräften, nämlich mit Geld zu unterstützen. Deswegen haben wir geglaubt, die Unterstützung von Seite der Regierungen nicht ausschließen zu sollen.

Wir haben ferner auf die Wissenschaft reflectirt, weil wir von der Ueberzeugung durchdrungen sind, daß eine große Zahl von Manipulationen, welche wir beim Flachsbau beobachten, höchst kostspielig, und fagen wir es offen, höchst primitiv ist. Wir sehen, was für großartige Erfolge in der Zuckerfabrication errungen worden sind dadurch, daß die Wissenschaft und namentlich die Chemie, sich in so hervorragender Weise nicht allein an der Frage der Erzeugung des Zuckers, sondern auch an der der Verwerthung der Abfälle betheilt hat.

Wir haben auch von der Presse gesprochen, denn wenn wir der Presse etwas für gut halten können, so ist es das Eine, daß sie uns noch nicht angegriffen hat. Es ist jedenfalls sehr wichtig, wenn sich die gesammte internationale Presse dieser für die Bodencultur so bedeutenden Frage so annimmt, wie sie es in Rücksicht auf die großen Werthe, welche in ihr spielen, die Arbeitskräfte, die in ihr vertreten sind, und den großen Handel, der zu einem Welthandel geworden ist, verdient. Und in der Ueberzeugung, daß die gesammte Presse, wo sich irgend etwas Lebensfähiges zeigt, stets bereit ist, den Lebensproceß zu wecken und zu fördern, wird dieser Congress die Mitwirkung nicht bloß der Fach-, sondern der gesammten Presse zu erzielen suchen.

Das dient zur Motivirung der in Antrag 2 enthaltenen Punkte. Es handelt sich noch darum, die Mittel anzugeben, welche im Detail angewendet werden sollen, und da erlaube ich mir zu proponiren:

1. Die Unterstützung der Regierung soll in Nachfolgendem bestehen:
 - a) Errichtung von Flachsbereitungs-Schulen;
 - b) Bewilligung von Reifestipendien an Flachsbauer, Wanderlehrer;
 - c) Förderung der Anlage von Leinbau-Musterwirthschaften und Flachszubereitungs-Anstalten durch Bewilligung unverzinslicher, in Jahresraten rückzahlbarer Darlehen und Befreiung von Steuern und Abgaben;
 - d) Bewilligung von Staatspreisen für vorzügliche Leistungen im Leinbau und in der Flachszubereitung, für Verbesserungen in den Cultur- und Zubereitungsmethoden, für die Erzielung größerer Oekonomie im Spinnproceß und für die Gewinnung höherer Feinheitsnummern aus gleichem Spinnmaterial.
 - e) Ankauf von diesbezüglichen Maschinen und Geräthen zum Zwecke der Vertheilung an Flachscultivateure, Zubereiter und Spinner;
 - f) Errichtung von Lehrkanzeln für Spinnerei- und Weberei-Mechanik an den polytechnischen Instituten und Gewerbeschulen;
 - g) Abhaltung periodischer Ausstellungen;

- h) Schutz der von Producenten und Händlern aufgestellten Marken ;
- i) Herbeiführung billiger Frachttarife ;
- j) Aufstellung von Consulaten in den flachsbauenden Districten und in den Haupt-Handelsplätzen, sowie rasche Veröffentlichung der Consulatsberichte ;
- k) Berücksichtigung der aus Flachs gewonnenen Erzeugnisse bei den Anschaffungen des Staates für Landheer, Flotte etc.

Ich bin weit entfernt, diese Berücksichtigung als Fabrikant zu verlangen ; ich spreche für die Bodenproduction. Wer wird das ordinäre Material verwerthen, wenn von Seite des Kriegsministers gesagt wird, die Leibwäfche aus Leinen sei schädlich. Es gab auch Menschen vor Einführung der Baumwolle ; ich weiß jedoch nicht, ob das gegenwärtig lebende Geschlecht stärker ist. Solche Behauptungen haben aber eine gewisse Wirkung. Ich will nicht sagen, das man den Soldaten ganz in Leinwand stecken soll ; ich will der Baumwolle das Leibhemd, dem Tuchfabrikanten den Rock lassen, aber lassen Sie uns die übrigen Bestandtheile der Fournitur zur Verwerthung des ordinäreren Materiales, wodurch es uns allein möglich wird, das feinere zu billigeren Preisen abzusetzen. Ich stelle dießfalls keinen Antrag, ich wollte damit nur ein Mittel zur Besserung der Verhältnisse im Flachsban anregen.

Ein anderes Mittel wäre der freie Verkehr mit Flachs und Flachsproducten. Es bestehen nämlich noch in manchen Staaten fogar Ausfuhrzölle, wie bei uns gegen Rußland. Schließlich wäre noch die Einführung einer gleichartigen Statistik über die Flachsproduction und den Flachsconsum von den Regierungen einzuführen.

Ich komme nun zur Unterstützung durch die Landwirthschafts-Vereine, Gemeindevertretungen, die Interessenten und patriotischen Männer. Diefen würde die Initiative zu allen den Mitteln zufallen, welche wir hier vorschlagen, ferner die Bildung von Genoffenschaften zu Saatlein-Einkäufen, zur Herbeiführung der Versicherung des Leines auf dem Felde und zum besseren Erlöse aus dem Flachse. Was die Producenten und Consumenten zu thun haben, ist Ihnen Allen bekannt. Die Flachsproducenten hätten mitzuwirken durch bessere Cultur und Zubereitung, die größeren Grundbesitzer durch Versuche auf ihren Gütern und die Flachsspinner durch entsprechende Preise.

Zum Schluffe kann ich den verehrten Herren nur noch die Annahme des Antrages 2 empfehlen. Es handelt sich hier um Bildung eines Vereines zur Hebung der Flachscultur und zur Verwerthung der Producte. Wir leben in einer Zeit, in welcher Vereinen das größte Vertrauen entgegen gebracht wird, und nachdem dieser Antrag im Großen und Ganzen nichts Anderes als die Gründung eines derartigen internationalen Organes bezweckt, so glaube ich dessen Annahme den geehrten Mitgliedern empfehlen zu können.“ (Bravo! Bravo!)

Da Niemand das Wort ergreift, so schreitet der Vorsitzende zur Abstimmung und wird auch Absatz 2 des Antrages angenommen.

Die Resolution des Congresses zu Frage V. lautet hiernach :

1. Die Hebung der Flachscultur wurde von Regierungen, Vereinen und Privaten vielfach angestrebt und oft mit erheblichen Opfern versucht, vielfach jedoch ohne die berechtigten Erwartungen zu befriedigen.

Der Congress constatirt, das diese Ergebnisse ihre Erklärung finden bald in einer Verkennung der Natur der aufgewendeten Mittel, bald in Fehlern in der Ausführung an sich richtiger Principien.

2. Als das zweckdienlichste Mittel, die Fürsorge der Regierungen und die Anstrengungen von Gesellschaften und Privaten wirksamst zu unterstützen, erscheint dem Congress die Bildung eines internationalen Organes, das aus einem leitenden, den Sitz alljährlich wechselnden Ausschuffe und Mit-

gliedern in allen an der Flachscultur interessirten Staaten bestehend, die Flachsveredlung und bessere Verwerthung dieses Spinnstoffes sich als Aufgabe vorzuzeichnen, und deren Lösung durch Gewinnung der Wissenschaft und der Presse im Wege der Lehre, der Unterstützung praktischer Bestrebungen und, wenn nothwendig, der Erwirkung gesetzlicher Bestimmungen anzustreben hätte.

In Ausführung des eben gefassten Beschlusses wegen Bildung eines internationalen Organes und wegen Zusammenfetzung des ständigen Ausschusses, welcher sich mit der Aufarbeitung des Materiales und mit der Vorbereitung des nächsten Congresses zu beschäftigen hätte, wurden in diesen Ausschuss gewählt:

Aus Amerika: Dr. Collyer, Maschinenbauer in Nordamerika.

Aus Belgien: A. Hennebert, Conseiller provincial à Colles (Hainaut); H. Morel, Director der Flachsweberei: La Lys in Gent; A. Müller, Negociant à Anvers; Fritz Ritter, Spinnereibesitzer zu Roulers.

Aus Deutschland: Dr. Eras, Secretär der Handelskammer in Breslau; Dr. H. Grothe, Mitglied des deutschen und österreichischen Leinenindustriellen-Vereines in Bielefeld; Robert Hirt, Flachsweberei-Besitzer in Freiberg in Sachsen; Ferdinand Kafelowsky, Commissionsrath in Bielefeld, Präses des deutsch-österreichischen Leinenindustriellen-Vereines; von Kliting, Amtrath in Schyrowka Preussisch-Schlesien; F. W. Liedtke in Preussisch-Königsberg; Mittnacht, Amtrath in Kleinlaffowitz; Dr. R. Möller in Brackwede bei Bielefeld; H. Müller, Flachsweberei-Besitzer in Hirschfeld bei Zittau (Sachsen); Münzner, Ober-Oekonomie-Commissionsrath in Freiberg; v. Pannowitz, Amtrath in Paulsdorf (Oberschlesien); Robert Sifon, königlicher Domänendirector a. D. in Pirna an der Elbe in (Sachsen); Carl Sonntag, Generaldirector der deutschen Flachsbau-Gesellschaft in Berlin; v. Watzdorf, Ritterguts-Besitzer auf Schönfeld.

Aus England: Michael Andrews, Secretär der Flax-Supply-Association in Belfast; Park Ballywalter, in New-Fonwards; William Esq. Ewart, Spinnereibesitzer in Belfast; John Mullholland, Präsident der Flax-Supply-Association in Belfast; Reesbrook in Belfast (?); James N. Richardson, in Belfast; John Savage und Thomas Valentine, in Belfast; Dr. Ferdinand Weinmann, Referent der königlich großbritannischen Wiener Ausstellungs-Commission in London.

Aus Frankreich: Simon Legrand in Besée; Scrive in Lille.

Aus Holland: Van Acken, Präsident des niederländischen Vereines zur Beförderung der Flachsindustrie in Rotterdam; J. A. Keurenaer, Ingenieur-Major in Delft bei Rotterdam; E. C. Moll, Secretär des niederländischen Vereines zur Beförderung der Flachsindustrie in Rotterdam.

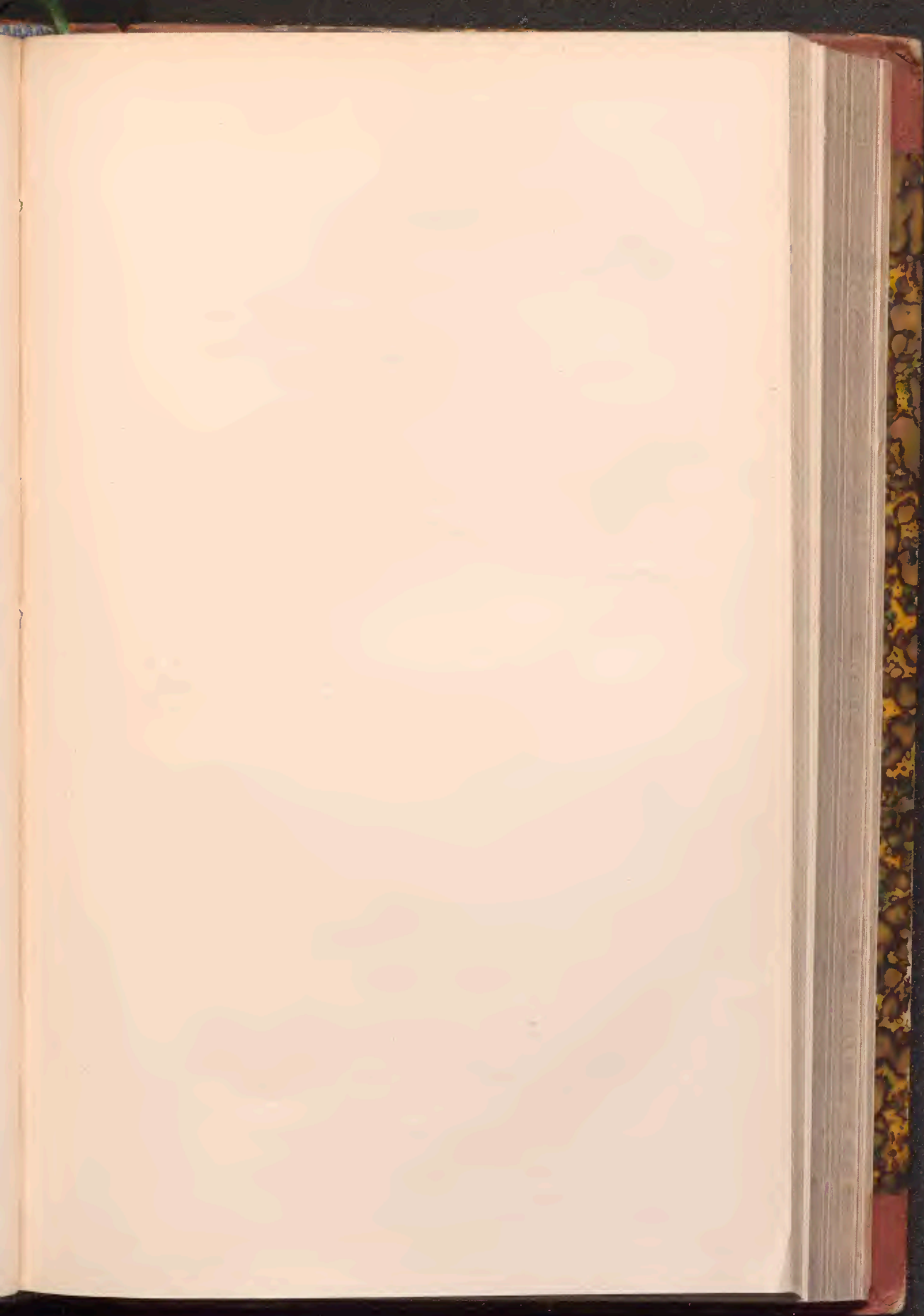
Aus Italien: Dr. G. Cantoni, Director der königlichen Hochschule in Mailand.

Aus Oesterreich: Ignaz Ettrich, Spinnereibesitzer in Oberaltstadt bei Trautenau (Böhmen); Leopold Fedra, erzherzoglicher Fabriksdirector in Teschen (Schlesien); Carl Flandorffer, Director der Flachsweberei in Hannsdorf (Mähren); Carl Foltz, Ausschussrath in Linz (Oberösterreich); Wilhelm Ritter v. Hamm, k. k. Hofrath in Wien; F. W. Hofmann, Wirthschafts-rath in Wien; Arthur Baron v. Hohenbruck, k. k. Ministerial-Secretär in Wien; Wenzel v. Hudec, Gutsbesitzer in Brodki (Galizien); Janig, Domänendirector in Reichenberg (Böhmen); W. Jerie, Spinnereibesitzer in Hohenelbe (Böhmen); Wilhelm Jaffe, erzherzoglicher Güteradministrator in Wien; Carl Kotnig, Realitätenbesitzer in Oberlaibach (Krain); Carl Langie, Delegirter der Land-wirthschafts-Gesellschaft in Krakau (Galizien); Carl Oberleithner, Vorstand

des landwirthschaftlichen Vereines, Fabriksbesitzer in Mährisch Schönberg (Mähren); Josef Peter, k. k. Bezirkshauptmann in Wien; Otto Freiherr v. Petrinó, Gutsbesitzer zu Okna in der Bukowina; Adolf Raymann, Fabriksbesitzer in Freiwaldau (Schlesien); Kosmas Schütz, Secretär der k. k. kärntnerischen Landwirthschafts-Gesellschaft in Klagenfurt; Stanislaus Ritter v. Storo-wiciski, Gutsbesitzer in Brodkuwka (Galizien); P. Trientl, Caplan in Hall (Tirol); Alois Ullmann, Flachshändler in Iglau (Mähren); G. Wessely, fürstlich Schwarzenberg'scher Bergdirector in Schwarzbach (Böhmen).

Aus Rußland: Ferdinand Bauer aus Pfkow; Carl Dittrich, Firma Hielle & Dittrich in Schönlinde (Böhmen) und Zierardowo in Rußland; Le Doct, Domänenpächter zu Drabowskoja, Kreis Zolotonoscha, Gouvernement Poltawa; Nikolei Illiën, Professor in Petersburg; Ildefons Koffoff, Professor in Moskau; Georg Kriegsmann, Gutsbesitzer auf Ranzen bei Wolmar, Vertreter von Livland; Carl Lovis, Professor am Polytechnicum in Riga; Basil Maximoff, in Kostroma; Firma Mitfchel aus Riga, (Chef Armistaed); Fürst Repnine in Jagotine; Johann Stebut, Professor der Landwirthschaft in Moskau; Firma Tretjakoff Witwe und Söhne, Spinnereibesitzer zu Szerpuchow, Gouvernement Moskau; Baron v. Wolf in Druween.

Ueber Vorschlag Peter's, der daran erinnert, daß der gegenwärtige Congress im Verlaufe der dreitägigen Verhandlung die Belgier mehrfach als Meister aufgestellt habe, beschließt hierauf die Versammlung, die Stadt Gent als Ort des nächsten Congresses zu bezeichnen.





OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3.

SEIDE
UND
SEIDENWAAREN

(Gruppe V, Section 4)

Bericht von

ANTON HARPKE,

Fabrikant in Wien. Mitglied der internationalen Jury.

UND DIE

POSAMENTIRARBEITEN

(Gruppe V, Section 5)

Bericht von

CARL GIANI,

Fabrikant in Wien. Mitglied der internationalen Jury.

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREL

1873.



VORWORT.

Nach dem Programm der officiellen Berichterstattung über die Wiener Weltausstellung 1873 soll der officielle Bericht noch „während der Feier des internationalen Festes abgefaßt und aufgelegt werden“. Diese Bestimmung zu erfüllen, übergibt die gefertigte Redaction des officiellen Berichtes in der vorliegenden Form die einzelnen Sectionsberichte der Oeffentlichkeit und glaubt damit den Besuchern der Weltausstellung das Studium derselben wesentlich zu erleichtern. Nur eine Bemerkung sei an dieser Stelle gestattet. Der vorliegende, wie jeder andere während der Weltausstellungs-Feier publicirte Bericht wird einen Theil des officiellen Berichtes bilden, welcher nach dem Schlusse der Weltausstellung als ein Ganzes erscheinen und die wissenschaftlichen Resultate der Ausstellung für die Dauer erhalten soll. Diefs mag dem Leser die stilistische Form, in welcher bereits die Vergangenheit der Ausstellung angenommen ist, erklären.

PROFESSOR DR. CARL TH. RICHTER,
Chefredacteur des officiellen Berichtes.



SEIDE UND SEIDENWAAREN.

(Gruppe V, Section 4.)

Bericht von

ANTON HARPKE,

Fabrikant in Wien. Mitglied der internationalen Jury.

Wenn man die besten Leistungen auf dem Gebiete der Seidenindustrie, wie selbe auf der Ausstellung des Jahres 1873 vorlagen, mit den als best anerkannten Leistungen, wie sie die letzte Weltausstellung bot, vergleicht, so wird man kaum Gelegenheit haben, irgend eine wesentliche Veränderung, einen auffälligen, epochemachenden Fortschritt zu constatiren. Trotzdem besteht ein Fortschritt, und zwar ein für den gesammten Industriezweig höchst wesentlicher, indem die Erfahrungen der hervorragenden Fabrikanten mehr und mehr zum Gemeingute geworden sind, so das, wenn man die Gesammtheit der Production überblickt, unrationelle oder schlechte Leistungen zu den seltenen Ausnahmen gehören. Selbst die leichtesten Artikel, bei denen früher der billige Preis gleichsam als Entschuldigungsgrund für mangelhafte Arbeit galt — und gerade diese Artikel insbesondere — werden heute mit förmlichem Raffinement erzeugt. Verständige Verwendung von Surrogaten, exacte Arbeit mit verbesserten Hilfsmaschinen, vollendete Appretur vereinen sich, um selbst das aus dem mindesten Material gewonnene Erzeugniß kaufgerecht zu machen, und lassen oft nur nach aufmerkfamer Prüfung den verhältnißmäßig minderen Werth desselben erkennen.

Eine tiefgreifende Veränderung vollzieht sich ferner in Folge des Vorherrschens der glatten Stoffe — der Uebergang zur Massenerzeugung — zum Nachtheile der kleineren Industrie. Der façonnirte Stoff gestattet dem kleineren Fabrikanten, der Intelligenz und Geschmack besitzt, die lohnende Verwerthung seines Talentes; die Erzeugung desselben läßt sich selbst von den größeren Häusern nur bis zu einer gewissen Grenze ausdehnen. Diese Grenze ist nun bei der Fabrication der glatten Artikel ungleich weiter gezogen. Die größeren Fabriken sind daher immer noch in Ausdehnung begriffen und können sie gerade in Folge derselben und der damit verbundenen Vortheile zu Bedingnissen arbeiten, welche dem kleineren Industriellen die Concurrenz zur Unmöglichkeit machen.

Wir sehen auch den mechanischen Betrieb in der Weberei zu fortschreitender Anwendung gelangen. Ständen derselben bis nun theilweise nicht gelöste Constructionsprobleme, sowie die Scheu vor allzuhohen Anlagekosten entgegen, so ist das erste Hinderniß durch erzielte Verbesserungen, das zweite durch die Folgen der Arbeiterbewegung besiegt worden. Letztere hat nämlich gerade dort, wo es sich um Erzeugung in großen Fabriken, in sogenannten geschlossenen Etablissements, handelt, die Handarbeit unverhältnißmäßig vertheuert und daher die

Besitzer jener Etablissements selbst dahin gedrängt, die Hand durch die Maschine zu ersetzen, wo es nur eben thunlich ist.

Von den allgemeinen Bemerkungen zur Besprechung des Einzelnen übergehend, sei noch erwähnt, daß in vielen Fällen die Ausstellungen kein richtiges Bild vom wirklichen Stande der betreffenden Industrie geben. Oft zeigen sie wesentliche Lücken, oft künstliche Uebertreibungen. Als erfreuliches Zeichen des richtigen Verständnisses zeigte sich in den hier zu besprechenden Industriezweigen das fast ausnahmslose Enthalten von jeder Kunststück-Macherei, einer Verfälschung, die gerade in der Weberei sehr nahe liegt. Die Lücken gehen natürlich theilweise mit in den Bericht über — denn über Nichtvorhandenes zu berichten, ist wohl nicht Aufgabe dieser Zeilen.

Die unter Seide und Seidenwaaren eingereihten verschiedenen Industriezweige waren: die Rollseide (Seidenzucht und Cocons sind in Gruppe II eingereiht), die Verarbeitung der Seidenabfälle zu selbstständigen Gespinnsten (Floretseide, Phantafeseide, Chappe), die Nähseiden-Industrie, die Seidenfärberei, die eigentliche Seidenweberei (Stoffe und Bänder mit Ausschluß der Pofamenterie), die Appretur.

Seide produciren bereits alle Länder, in deren Klima der Maulbeerbaum gedeiht; für die große Industrie maßgebend sind jedoch nur die Produktionsgebiete Südeuropas und Afiens.

Das Produktionsgebiet Europas umfaßt Norditalien, Südfrankreich, Spanien, den Süden von Oesterreich-Ungarn, die Türkei, Griechenland und Südrussland.

Außerdem erzeugen auch Oesterreichs nördliche Provinzen, Deutschland und selbst Schweden Seide. Die Seide der nördlichen Länder ist schön und sogar nerviger als die der südlichen; die klimatischen, hauptsächlich aber die Arbeitsverhältnisse sind dort jedoch derart, daß die Bestrebungen um die Einführung der Seidenzucht schwerlich je von hervorragender Bedeutung für die Industrie Europas werden dürften.

Die Seide ist in den letzten Jahren besser geworden, sowohl in Folge des Nachlassens der fürchterlichen Raupenkrankheit, als auch in Folge der sorgfältigen, fortgeschrittenen Behandlung bei ihrer Verarbeitung. Hierin ging Frankreich mustergerig voran und die italienischen Spinnereien folgten dem Beispiele, dank dessen der heutigen Webe-Industrie vorzügliches Materiale in genügenden Quantitäten zur Verfügung steht.

Die allgemeine Physiognomie der europäischen Seiden ist in Folge der durch die Raupenkrankheit notwendig gewordenen Einfuhr japanesischer Eier bedeutend verändert. Die schöne goldgelbe Race mit ihrem charakteristischen Seidengeruche ist beinahe zur Seltenheit geworden. Die heutigen Seiden sind weiß, grünlich, bräunlich bis zu den schmutzigsten Nuancen, die gemeinlich auch als Kennzeichen minderer Qualität zu betrachten sind.

Der stärkste Seidenproducent Europas ist Italien, und in diesem nimmt die Lombardei den ersten Rang ein. Um einen annähernden Begriff von der Grösartigkeit des Umsatzes in Rohseide zu geben, genügen folgende Ziffern: Die Seidentrocknungs-Anstalten Europas conditionirten im Jahre 1872: $9\frac{1}{2}$ Millionen Kilogramme Seide, im Werthe von mehr als einer Milliarde Francs. Hievon sind Grège für Zwirnerie 30%, gezwirnte Seide für Weberei 70%. Die Totalziffer vertheilt sich auf die einzelnen Länder wie folgt: Italien 4,000.000, Frankreich 4,200.000, die Schweiz 662.000, Deutschland 580.000, Wien 150.599 Kilogramme. Hierbei ist zu bemerken, daß Wien sowie Deutschland und die Schweiz große Quantitäten Seide beziehen, die in Italien und Frankreich stagnirt werden, es sind daher die letztangeführten Zahlen mit der Verbrauchsquote jener Plätze oder Länder nicht ganz identisch. In obigen Ziffern sind die importirten (asiatischen) Sorten inbegriffen, welche mehr als zum Drittheile daran participiren. An Italien reiht sich Frankreich unmittelbar an. Oesterreichs Seidenproduction in Südtirol ist nicht

unbedeutend, das Urmateriale ist vorzüglich, die Bearbeitung desselben reicht aber an die Italiens nicht hinan. Ungarn würde in seinen südlichen Theilen alle Bedingnisse zu einer ausgedehnten Seidencultur besitzen, um deren Einführung sich bereits die Kaiserin Maria Theresia bemüht hat. Die — übrigens dünn gesäete — Bevölkerung mochte jedoch diesen Culturzweig nicht aufgreifen, der eben nur dann zu seiner großen Bedeutung gelangt, wenn er nicht von Einzelnen mit Opfern gepflegt, sondern ein wirklich nationaler zu werden im Stande ist.

Die Schweiz producirt in ihrem südlichen Theile ebenfalls Seide, jedoch nicht in bedeutenden Quantitäten.

Griechenland und die Türkei schicken theils ihre Greggien zur Verarbeitung nach Frankreich und Italien, theils consumiren sie ihre Seide selbst im Wege der Hausindustrie.

Russland producirt nicht unbeträchtliche Mengen Seide, namentlich in Kaukasien. Von Seite der russischen Vertreter wurde großer Werth auf die von einem Moskauer Hauße exponirten Stoffe aus Seide russischer Provenienz gelegt, indessen dürften in der Bearbeitung derselben noch bedeutende Fortschritte gemacht werden müssen, bis sie zum vollkommenen Ersatz der italienischen Sorten dienen könnte.

Das asiatische Gebiet zerfällt in fünf Hauptgruppen: Die Türkei (Brussa), Persien, Indien (Bengalen), China und Japan. Die Leistungen in diesen Gruppen sind außerordentlich verschieden; überall findet man Vortreffliches und unmittelbar daneben Schlechtes. Im Durchschnitte stehen die asiatischen Seiden im Werthe unter denen europäischer Provenienz; die mindest werthvollen sind die persischen und bengalischen. Europa consumirt jedoch enorme Quantitäten aller dieser Seiden, da dessen eigene Production den Bedarf nicht zu decken im Stande ist.

Als die Verheerungen der Raupenkrankheit in Europa ihren Culminationspunkt erreicht hatten, wäre dessen Seidenindustrie ohne die Zuhilfenahme der asiatischen Sorten, namentlich Chinas und Japans ernstlich gefährdet gewesen. Leider verleitete die erhöhte Nachfrage nach denselben die Erzeuger, mit geringerer Aufmerksamkeit vorzugehen und hatte dies eine bedeutende Qualitätsverminderung zur Folge. Die unmittelbare Consequenz hievon war, daß die europäischen Fabrikanten, in ihrem Vertrauen erschüttert, wo nur möglich wieder auf die einheimischen Producte zurückgingen, welche in Folge der mittlerweile eingetretenen Besserung auch wieder leichter zu beschaffen waren. Ein bedeutender Preisrückgang in obenerwähnten Sorten mußte naturgemäß eintreten, indem dieselben in vielen Fällen nur mehr für jene Artikel Verwendung fanden, bei denen weniger die Qualität als der Preis des Materiales in Anbetracht gezogen wird.

Die japanesische Regierung ist sich des stattgefundenen Umschwunges wohlbewußt, und hat zu Jeddo und Tamyoka zwei Musteretablissements gegründet, welche, unter der Leitung bewährter Männer stehend, die Reorganisation der japanesischen Seiden anstreben.

Die Jury hat auch diese zwei Etablissements in fast demonstrativer Weise ausgezeichnet, um dem Gründer derselben, dem gegenwärtigen Handelsminister, ihren Dank für eine Maßregel auszusprechen, welche im Interesse der europäischen Seidenindustrie wärmstens begrüßt werden muß.

Die chinesischen Seiden zeichnen sich in ihren besseren Sorten durch die makellose Weise aus, doch mag als Curiosum erwähnt werden, daß auf der Ausstellung die ersten Proben von in China gezogener gelber Seide europäischer Provenienz vorkamen. Ob dies der Beginn einer zukunftsreichen Cultur sein oder ein bloßes Experiment bleiben wird, ist heute noch nicht zu bestimmen.

Die in China und Japan exponirten Gespinnte und Gewebe von Bombyx Yama Mai (dem Eichenspinner) lassen es nicht bedauern, daß die Versuche, jene Cultur in unseren Gegenden einzubürgern, zu keinem Resultate führten.

Die Verwendung der Chappe (Gespinnt aus den bei der Seidenspinnerei u. f. w. sich ergebenden Abfällen) hat außerordentliche Ausdehnung gewonnen.

Sie dient, in der Weberei als Schuss und Kette verwendet, theils als Surrogat, um die bisher aus reinem Materiale erzeugten Gewebe zu imitiren, theils als selbstständiges Materiale, welches Effecte hervorbringt, die anders nicht zu erzielen wären. Sie hat ferner als Nähseide wie als Franfenseide geradezu colossale Verbreitung gefunden.

Chappe spinnen alle Industriestaaten Europas, als: England, die Schweiz, Frankreich, Deutschland, Oesterreich, Italien u. f. w. Die Güte der Producte ist selbstverständlich sehr verschieden; es ist hiebei die von den einzelnen Etablissements verwendete Sorgfalt bei Einkauf des Materiales ein maßgebender Factor. Oesterreich besitzt in diesem Fache Fabriken, die Vorzügliches leisten, und seien dieselben hauptsächlich darum erwähnt, weil die Chappespinnerei den in Oesterreich verhältnißmäßig jungen Industriezweigen beizuzählen ist.

Die Chappe wird vor ihrer Verwendung vielfach der fogenannten Faden-Appretur (Sengen, Leimen, Glänzen) unterzogen. Diese mehrfach verschiedenen Verfahren bilden nur in geringem Mase selbstständige Erwerbszweige, die größeren Confumenten besorgen meist jene Vorbereitungsarbeiten in ihren eigenen Etablissements, da deren mehr oder minder gelungene Durchführung oft über die Verkäuflichkeit der betreffenden Artikel entscheidet. Die Fadenappretur, bereits zur Zeit der letzten Weltausstellung vielfach in Anwendung, hat seither viel an Ausdehnung und Bedeutung gewonnen und auf andere Stoffe, zum Beispiel Baumwoll-Zwirn angewendet, Veranlassung zu verschiedenen ganz rationellen Surrogirungen gegeben.

Die Nähseiden-Industrie ist ein bedeutender Erwerbszweig, in welchem es einzelne Häuser Deutschlands und Frankreichs zu staunenswerther Bedeutung gebracht haben. Auf der Ausstellung waren alle Industriestaaten Europas mit wenigen Ausnahmen — worunter Oesterreich — vertreten.

Die Seidenfärberei hatte unmittelbar vor der letzten Weltausstellung eine Umwälzung erfahren, wie sie selten in einem Industriezweige vorkommen mag. Es geschah dies durch die Einführung der Anilinfarben. Die seither zu signalisirenden Veränderungen sind nicht bedeutend zu nennen, sie sind eben Consequenzen der neu eingeschlagenen Richtung; ein Nachholen, ein Befestigen, ein Vereinfachen. Speciell wäre nur der Einführung des Saffranins zu gedenken. Die in letzterer Zeit in Anwendung gekommenen metamorphosirenden Farben sind, so frappant sie auch wirken, doch schwerlich von durchgreifender Bedeutung.

Die Schwarzfärberei hat seit 1867 insoferne namhafte Fortschritte gemacht, als bei mäßiger Schwärzung eine jedenfalls größere Haltbarkeit des Fadens erzielt worden ist. Die übermäßige Chargirung hat trotz allem Raffinement der Behandlung die baldige Zerstörung des Fadens im Gefolge — eine Abstellung dieser nur zu häufigen Uebertreibungen, die hauptsächlich im Interesse des Confumenten zu wünschen wäre, ist jedoch nur im Wege einer natürlichen, allmäligen Reaction zu erwarten.

Auf der Ausstellung war Frankreich durch seine Lyoner Färber glänzend vertreten. Deutschland und die Schweiz haben ihren Part nur markirt, obschon sie Etablissements besitzen, deren Bedeutung weit über die Grenzen ihrer Länder geht.

Oesterreich war bei nicht allzu zahlreicher Vertretung würdig repräsentirt und sind die Leistungen seiner Färber hauptsächlich auf dem Gebiete der Schönfärberei ihren größer entwickelten ausländischen Collegen an Güte gewiß ebenbürtig. Italiens Färber betheiligten sich in minder hervorragender Weise, die der übrigen Staaten fast gar nicht.

Wir beginnen nunmehr mit der Besprechung der eigentlichen Seidenweberei, und zwar mit dem mächtigsten Repräsentanten derselben, mit Frankreich.

Vielfach war die Meinung verbreitet, daß Frankreichs Industrie durch die Vernachlässigung, welche schon seit geraumer Zeit den façonirten Stoffen zu Theil wird, große Einbuße erlitten haben müsse, nachdem man gerade jene Artikel mit Recht als die eigenste Domäne der französischen Industrie betrachtet. Die im Auftrage der Handelskammer von Lyon veröffentlichte Denkschrift über die Lyoner

Seidenindustrie gibt uns jedoch Daten an die Hand, welche besser als alle Ausstellungen beweisen, daß jene Industrie dem gefährlichen Umschwunge wohl zu begegnen wußte. Wir entnehmen jenem Exposé folgende Ziffern des französischen Exportes:

	1855	1862	1867	1871	1872
	Millionen Francs				
Glatte Seidenwaaren	142	193	294	324	308
Façonnirte Seidenwaaren	39	30	9	4	1 $\frac{3}{4}$
Gemischte Seidenwaaren	49	60	18	16	17
Bänder	117	47	61	111	110
Gesamtextport von Seidenwaaren, Pofamenterien u. f. w.	358	363	422	497	488

Die im Lande selbst consumirte Waare wird mit einem Drittel der Gesamtproduction angenommen, und würde also letztere im Jahre 1872 bei 700 Millionen Francs betragen haben. Dabei ist in Betracht zu ziehen, daß 1871 und 1872 mit einem Dritttheile in die Kriegszeit fallen. *)

Die Ausstellung Lyons umfaßte die verschiedensten Stoffarten. Eine der größten Vorbedingungen des Erfolges der französischen Fabrication liegt darin, daß sich jedes Haus eine ihm zuzugende Specialität erwählt, die es ausschließend cultivirt, und in welcher es dann auch eine hohe Leistungsfähigkeit entwickelt. Wir finden vertreten: den façonnirten Kleiderstoff in feiner prächtigster Entfaltung, Gazestoffe, Tapeten, Möbel- und Kirchenstoffe, façonnirte Stoffe für Confection, sowie für Export nach bestimmten Gegenden; den glatten Stoff vom schwersten Faille und Atlas bis zum leichtesten Hutfutter, Sammt, Krepp, Foulard, kurz jede Gattung Stoffe und jede, mit wenigen seltenen Ausnahmen, in muftergiltiger Vollendung.

Lyons Industrie ist größtentheils noch Hausindustrie, diejenigen Häuser jedoch, welche das große Geschäft in den glatten Artikeln an sich gezogen, haben außerhalb Lyons auch zahlreiche geschlossene Etablissements gegründet, welche vielfach bemerkenswerth sind durch die mit denselben verbundenen Institutionen zum Wohle der Arbeiter.

Das gesammte Gebiet der Lyoner Seidenweberei umfaßt nach dem bereits citirten Berichte die Zahl von 120.000 Stühlen.

Die französische Bandindustrie, deren Hauptsitz St. Etienne ist, war auf der Ausstellung nur ungenügend vertreten. Die vorhandenen Expositionen glatter und façonnirter Bänder, wie die von Sammtbändern u. f. w. waren jedoch, als ersten Häusern angehörig, in ihrer Art vorzüglich.

St. Etienne ist gegenwärtig mit der Reorganisation feiner Fabriken beschäftigt. In Folge des fast ausschließlichen Vorherrschens des glatten Artikels vollzieht sich hier der Uebergang von der Hausarbeit zur großen Fabrik mit Zuhilfenahme des mechanischen Betriebes, eine Umgestaltung, auf welche der Charakter des Mühlstuhles ohnedem, als gewissermaßen natürlich, hinweist.

Deutschlands Seidenindustrie zeugt von ganz bedeutendem Fortschritte. Dieselbe umfaßt die Erzeugung von schwarzen und farbigen Sammt, Hutplüsch, schwarzen und farbigen Seidenstoffen vom Faille bis zum leichtesten Futterartikel, von Kirchenstoffen, façonnirten Stoffen für den Orient u. f. w.

Crefeld, der vorzüglichste, aber nicht ausschließende Sitz der deutschen Seidenindustrie, machte im Jahre 1872, bei einem Stande von 3200⁵ Stühlen, einen Umsatz von 25.7 Millionen Thaler gegen 20.5 Millionen im Jahre 1870.

Die deutsche Bandindustrie war, wenn gerade nicht in effectvoller Weise, doch durch Namen von bestem Klange vertreten. Sie beschäftigt sich ausschließend

*) Die Production von Lyon (das heißt der Lyoner Häuser sammt ihren Dependenz) wird für 1872 mit 460 Millionen beziffert, worunter Foulards 50, Krepp 8, Tüll 14, Sammt 30, Atlas 25, schwarze Taffe und Failles 165, farbige Taffe und Failles 120, diverse glatte Gewebe 10, façonnirte Kleiderstoffe 8, Kirchen- und Möbelstoffe 10, gemischte Gewebe 20 Millionen Francs.

f 32000

mit Erzeugung glatter Waaren, und cultiviren einzelne Fabriken blofs den schwarzen Artikel. Die deutschen Bandfabriken haben keinen eigentlichen Haupt- oder Centralplatz, sie sind im Lande zerstreut. Größere Etablissements befinden sich bei Elberfeld und im Großherzogthum Baden. Letztere Gruppe ist von großer Bedeutung und befinden sich darunter Häuser, die 3—800 Stühle und meist mit mechanischem Betriebe besitzen.

Mit Ausnahme der letzterwähnten Fabriken ist in Deutschland meist das System der Hausarbeit eingeführt und wird es auch noch lange bleiben. Der dortige Arbeiter sieht dabei als sein schönstes Ziel die Möglichkeit, sich anständig zu machen; er zieht den bestehenden Modus aus diesem Grunde der Arbeit in den Fabrikskafernen vor. Das System der Hausindustrie schließt übrigens nicht die Existenz von Unterstützungs-, Versorgungs- und anderen humanitären Anstalten aus, wie selbe mit vorzüglichem Erfolge namentlich in Crefeld, sowie auch in anderen Orten bestehen.

Die Schweiz hat eine lebhafte Seidenindustrie, deren Hauptplatz Zürich*) für die Stoff-, und Basel für die Bandweberei ist. Der Export schweizerischer Seidenwaaren wird mit 215 Millionen Francs angegeben. Der Consum im eigenen Lande ist ebenfalls in Rechnung zu ziehen, und daher die Ziffer der gesammten Production entsprechend höher. Basel und Zürich haben die Form der Collectivausstellung gewählt, und sind selbst die bedeutendsten Fabriken nur durch einzelne Coupons vertreten. Wir erfahren daraus, daß sich die Schweizer Stoffweberei größtentheils auf die Erzeugung glatter Mittel- und ganz leichter Waare beschränkt. Basel brachte nebst glatten Bändern aller Gattungen auch façonnirte Waaren, namentlich in breiten Schleifenbändern.

Italien hat seit 1867 Vieles für feine zu jener Zeit stark zurückgebliebene Seidenweberei gethan. Die von feinen ersten Häufern exponirten glatten Waaren zeugten von erfolgreichem Bemühen, sich den fortgeschrittenen Rivalen wieder würdig an die Seite stellen zu können.

Englands Seidenindustrie war nur spärlich vertreten. Erwähnenswerth sind seine schönen Popelins, sowie die Stoffe für Cravaten und Schleifen, für Männer-Halstücher u. f. w. Die Bandfabrication von Coventry, die 1862 alle Welt durch ihr imponantes Auftreten erstaunte, aber schon 1867 ungenügend repräsentirt war, fehlte diesmal gänzlich.

Rußland, welches bei früheren Ausstellungen nur in feinen Kirchenstoffen russischen Stiles, in Goldbrocaten u. f. w. vertreten war, brachte nebst diesen auch glatte und gestreifte Stoffe von theilweise sehr guter Fabrication.

Portugal macht alle Anstrengungen, seinen Bedarf an Seidenwaaren durch inländische Fabricate zu decken und ist dies Bestreben um so aner kennenswerther, als es sich hier um die förmliche Neubildung des ganzen Industriezweiges handelt.

Schweden war durch einen einzigen Aussteller vertreten, der in glatten Stoffen wirklich Tüchtiges leistet.

Oesterreich — the last but not the least — schließt die Reihe der europäischen Fabriksstaaten.

Seine Seidenindustrie beschäftigt sich mit der Erzeugung von glatten Stoffen, Sammetn, Plüsch, Gaze, Futterstoffen, façonnirten Stoffen für Herren-Modewaaren, als auch für den Landbedarf und für den Export nach den südöstlichen Ländern, Foulards und gedruckten Foulardstüchern, Möbel- und Kirchenstoffen, mit einem Worte, von sämmtlichen Artikeln der modernen Industrie mit alleiniger Ausnahme des großen Façonnés für Kleiderstoffe. In der Erzeugung von glatten Stoffen, sowohl schwarz als färbig, sind hier bedeutende Fortschritte gemacht worden, in Folge deren Oesterreich, was dessen bessere Leistungen anbelangt, keinen Vergleich mit den besten Erzeugern jedes Landes zu scheuen hat — einem Hause

*) Zürich beschäftigte 1867 18.665 Stühle. Heute verfügt es über 27.000 Stühle, darunter 1150 mechanische.

blieb es fogar vorbehalten, durch die wahrhaft classische Erzeugung feiner schwerer färbigen Stoffe das absolut Beste in jenen Artikeln zu bringen.

Die Bauernartikel und die Artikel für den Orient bewegen sich in so eng gezogenen Grenzen, daß innerhalb derselben wenig für Ausstellungsobjecte dankbarer Spielraum ist, nichts desto weniger verdienen jene Artikel als bedeutende Specialität des Kaiserstaates volle Beachtung.

In wahrhaft brillanter Weise fanden wir den kunstgewerblichen Theil der österreichischen Seidenweberei vertreten. Unter dem Einflusse des Museums für Kunst und Industrie hat sich die Erzeugung der stilisirten Möbel und Kirchenstoffe zu eminenter Bedeutung emporgeschwungen. Die Leistungen Wiens in dieser Richtung sind mustergiltig, und zeigt ein Vergleich mit früheren Epochen einen staunenswerthen Fortschritt.

Der Hauptsitz der österreichischen Seidenweberei ist Wien, doch dürfte die Mehrzahl der Etablissements bald nur mehr die commercielle und technische Vertretung in dieser Stadt haben, nachdem die Arbeits-, Mieth- und andere Verhältnisse die Entfernung der Fabriken aus dem Weichbilde der Hauptstadt dringend erfordern.

Außer der Wiener Gruppe bestehen noch in den übrigen Ländern der Monarchie einzelne selbstständige Häuser, und zwar in Böhmen, Mähren, Schlesien und Tirol, welche zumeist ganz Tüchtiges in Stoffen, Samtten, Sammtbändern u. f. w. leisten.

Aehnliches, was von der Seidenzeug-Fabrication gesagt wurde, gilt von der Bandindustrie Oesterreichs. Mit Ausnahme des reichen Façonnés finden sich alle Arten des Bandes in achtenswerther Weise vertreten, vom schweren Faillegürtel bis zum Grège und Halbseiden-Band, ebenso Sammtbänder aller Gattungen und façonnirte Waare für den Landbedarf. Vorwiegend werden gegenwärtig die leichteren Artikel erzeugt. Das System der Fabrication ist ausschließlich das der geschlossenen Fabriken, die bedeutenderen Etablissements sind — bei verbleibendem Sitze der Häuser in Wien — in die Provinzen verlegt, der mechanische Betrieb ist bereits an mehreren Orten in größerem Mafse durchgeführt.

In allen anderen europäischen und fremden Ländern ist die Seidenweberei als nationale Hausindustrie zu betrachten. Diefs gilt namentlich von Griechenland, der Türkei, Egypten, Marocco, Indien und Persien. Die ottomanische Regierung unterhält zu Hereké eine Musterweberei, welche von bestem Einflusse auf die in technischer Beziehung noch sehr unentwickelte Industrie jenes Landes sein wird. Die von den eben genannten Ländern exponirten Artikel könnten in vielen Fällen, von der europäischen Industrie mit ihren fortgeschrittenen Hilfsapparaten aufgenommen, Anlaß zur Schaffung eines lohnenden Exportes abgeben.

Bedeutend unterschieden von den Leistungen des westlichen Asiens heben sich die Producte Chinas und Japans ab. Bieten die Leistungen Chinas, welches zum ersten Male in organisch zusammenhängender Weise auf einer Ausstellung erschien, Gelegenheit, in den seit undenklicher Zeit gleichgebliebenen Stand seiner Seidenindustrie Einblick zu nehmen, so war es Japan, welches durch die ungleich größere Intelligenz, welche bei Erzeugung der ausgestellten Gegenstände vorwaltete, förmlich überraschte. Wir fanden hier Leistungen, welche, an und für sich beachtenswerth, in Berücksichtigung der primitiven Hilfsmittel, mit denen sie zu Stande gebracht, geradezu staunenswerth genannt werden müssen.

Façonnirte Stoffe von wirklicher Schönheit, zweirechtige Atlasse, Samt, glatt und golddurchwirkt, Kreppe in den interessantesten Varietäten, glatte und gestreifte Taffe, Gewebe nach Art der Gobelins, Gazen, Bänder — kurz alle Gebiete der Weberei waren hier vertreten und nicht als Curiosa, sondern unverkennbar den Stempel der Industrie tragend.

Eine ganz eigenthümliche Technik der japanesischen Weberei besteht in der Verwendung des Papiers, haarfein geschnitten, als Eintrag (Brofschirung). Das Papier kommt in ihren Stoffen vergoldet, versilbert, oxydirt und färbig lackirt vor;

es wird auch fogar zum Plaquiren von Seidenfäden benützt. Bei Verwendung jener Metallimitationen erhält der gewebte Stoff jedenfalls grössere Schmiegsamkeit und Weichheit als bei den in Europa üblichen Methoden.

Die Zeichnungen der Japanesen, obschon stets nach ihrer Weise filifirt, verleugnen doch nie die Natürlichkeit in jenem Masse, wie dies so häufig bei den Chinesen der Fall ist.

Wenn sich Japans Industrie unsere Hilfsmaschinen aneignet — woran kaum zu zweifeln ist — wird sie es bei dem Fleisse und der Geschicklichkeit ihrer Arbeiter bald zu den schönsten Resultaten gebracht haben.

Von dem äussersten Osten Asiens wieder nach Europa zurückkehrend, sind noch zwei wichtige Hilfsindustrien der Weberei: Appretur und Maschinenbau zu erwähnen.

Eingangs dieses Berichtes wurde bereits der hervorragenden Stellung, welche die Appretur — namentlich bei den aus minderem Materiale erzeugten Artikeln — einnimmt, gedacht. Auf der Ausstellung war sie in selbstständiger Weise durch eine einzige hervorragende, französische, Firma vertreten. Die österreichischen Appreteure haben sich begnügt, bei einzelnen Ausstellern ihre Mitwirkung zu constatiren und mus daher speciell hervorgehoben werden, das jene Hilfsindustrie in der letzten Epoche wesentliche Fortschritte gemacht hat und das sie es heute durch die Tüchtigkeit ihrer Leistungen dem einheimischen Fabrikanten ermöglicht, mit seinen ausländischen Collegen gleichen Schritt zu halten.

Die Hilfsmaschinen der hier besprochenen Industriezweige gehören, als in andere Gruppen eingereiht, nicht in den Rahmen dieses Berichtes, indefs könnte derselbe nicht vollständig sein, ohne ihrer wenigstens zu erwähnen.

Was die Maschinen für die Weberei betrifft, so treibt das Vorherrschen des glatten Artikels, sowie die zunehmende Concurrenz in denselben, den Fabrikanten und somit auch den Constructeur, die Leistungsfähigkeit der Stühle bis zur Grenze der Möglichkeit anzuspinnen, ein Bemühen, welches namentlich beim Bandstuhl seinen markanten Ausdruck gewinnt. Die Anwendung der doppelreihigen und der Circularladen steigert die Production wesentlich, besonders wenn sie mit mechanischem Betriebe in Verbindung gebracht wird.

Der Stoff-Webstuhl für Kraftbetrieb hat ebenfalls viele Verbesserungen erfahren, sowie die anderen Hilfsmaschinen der Weberei, als Spul-, Wind- und Zettelmaschinen, hauptsächlich mit Rücksicht auf den mechanischen Betrieb. Im Allgemeinen gilt auch hier der bereits im Laufe dieser Zeilen ausgesprochene Satz, das in der verhältnissmässig kurzen Zeit, die seit 1867 verflossen, wenig Neues gebracht wurde, das aber die Erfahrungen der Fortgeschrittenen mehr und mehr zum wirklichen Gemeingute geworden sind.

Die Schweiz hat sich am lebhaftesten bei der Ausstellung der besprochenen Hilfsmaschinen beteiligt. Sie bringt Band-Mühlstühle für verschiedene Artikel, Stoffstühle, Zettelmaschinen, sämmtlich für mechanischen Betrieb. Eine ausgestellte Seidenwäge (Sortir-) Maschine löst ein schwieriges Problem in scharfsinniger Weise; ob mit praktischem Erfolge mus erst die Zeit lehren.

Oesterreich, respective Wien, exponirte einen Bandstuhl mit einzelnen neuen Details, Spul-, Wind-, Zettel-, als auch viele andere Hilfsmaschinen und Vorrichtungen, sowie vorzügliche Jacquardmaschinen der verschiedensten, theilweise in Wien erdachten Varietäten für alle Zweige der Weberei.

Deutschland, Frankreich, Belgien brachten ebenfalls verschiedene, im Principe bereits gekannte Maschinen für die Weberei sowie für die Appretur.

Zum Schlusse erübrigen nur noch einige Worte über die in der besprochenen Industriegruppe vorgenommene Beurtheilung.

Die Seidenindustrie mit ihren Hilfsindustrien, die Maschinen ausgenommen, war durch beiläufig 700 Aussteller vertreten, worunter die Türkei, welche jeden einzelnen Gegenstand als selbstständige Ausstellungsnummer im

Kataloge anführte, nicht inbegriffen ist, ebenso nicht die asiatischen Länder, die theils collectiv, theils nach Departements und Provinzen beurtheilt wurden.

Italien zählte 210, Frankreich 160, Oesterreich 107, Deutschland 47, die Schweiz 52, Griechenland 24, England 22, Spanien 22, Portugal 14, Ungarn 12, Rußland 10, Schweden 3, Belgien und die Niederlande je einen Aussteller.

Von den Ausstellern Oesterreichs waren 4 als Mitglieder der Jury außer Conkurs, 2 wurden für das Ehrendiplom vorgeschlagen, 36 erhielten Medaillen (9 Fortschritts-, 27 Verdienstmedaillen), 35 ehrenvolle Erwähnungen. Die Beurtheilung in der Section für Seidenwaaren war eine verhältnißmäßig strengere, als in anderen Branchen, nachdem die ersten Firmen — seien es nun die Frankreichs, Italiens, Deutschlands, Oesterreichs oder der Schweiz — eine solche Bedeutung erreicht haben, daß der hiedurch geschaffene Maßstab die mittleren Leistungen empfindlich beeinträchtigte, Leistungen, deren Aequivalente in den meisten der anderen Gruppen gewiß höher prämiirt worden wären als hier. Es mögen daher jene, welche sich zu hart beurtheilt glauben, bedenken, daß es nur die notorische Ueberlegenheit der ersten Firmen war, welche bei Zuerkennung der Auszeichnungen eine größere Reserve auferlegte, so daß, wenn je, gerade hier der alte Satz gilt, der da lautet: Das Bessere ist der Feind des Guten.

DIE POSAMENTIRARBEITEN.

(Gruppe V, Section 5.)

Bericht von

CARL GIANI,

Fabrikant in Wien. Mitglied der internationalen Jury.

Einer jener Industriezweige, welche ihrer Natur und Wesenheit nach in zwei verschiedenen Techniken, der des Webens und der des Flechtens, wurzeln und dessen Entstehung in die ältesten Zeiten zurückverlegt werden muß, ist die Posamentirarbeit. Sie war, soweit sie die Gallons und Litzen, Franzen, Quasten und Schnüre, wie auch Knopferzeugung umfaßt, würdig auf der Wiener Weltausstellung vertreten. In den folgenden Zeilen wollen wir es versuchen, ein möglichst eingehendes Bild alles in dieser Hinsicht Gebotenen zu geben und schicken nur behufs Verständigung voraus, daß die geographische Eintheilung uns als Grundlage dient.

Nordamerika und England haben in der Posamentirindustrie gar nichts zur Ansicht gebracht, obwohl beide Staaten, besonders England, alle Ursache hätten, jene eigenthümlichen Franzen und Quasten zu zeigen, welche, den strengen Charakter Altenglands an sich tragend, die ganze solide Pracht mit der nationalen Pedanterie vereint zeigen.

Brafilien führte uns in einem Pflanzenfaser-Geflechte, wie auch in der daran applicirten Bordure eine Art urwüchziger, fast an Indianerschmuck erinnernder Federnposamenterie, eine sehr originelle Arbeit, vor. (Ausstellung Para.)

Indien mit seinen märchenhaften Stoffen und Stickereien liefs nur sehr schwer die Grenze erkennen, an welcher sich Stickerei und Posamenterie scheiden, in allen Fällen aber zeigt es uns wiederholt, daß die Wiege der Menschheit auch die des guten Geschmackes ist. Man findet hier nicht wie im Occident die Erzeugnisse des Schreiners und Drechslers als maßgebende Grundlagen, hier ist die Quaste z. B., was sie ihrer Natur nach sein soll, ein Büschel dichter, schmiegfamer Fäden, welche durch ein Fadennetz an bestimmten Punkten zusammengehalten und auch nur mit Zierathen textiler Natur geschmückt sind. Die Technik selbst kann eine vollkommener sein, Abirrungen aber von dem gegebenen Stoffe und dessen Naturbedingungen sind vom Standpunkte des guten Geschmackes unbedingt zu verwerfen.

Frankreich, diese scheinbar prädestinirte Stätte für Posamenterie, hat durch die von ihm in dieser Branche zur Ansicht gebrachten Ausstellungen bewiesen, daß diese Prädestination und Weltherrschaft in ihren Grundfesten erschüttert und andere Völker nur den moralischen Muth und rastloses Streben zu entwickeln brauchen, um den bis nun innegehabten Monopolismus zu vernichten.

Parriot-Laurent in Paris hat freilich in gefchmackvoller Weife jene Erzeugniffe, in welchen er excellirt, zur Anfchauung gebracht; es find diefs Knöpfe und Pofamenterien für Damenconfection. Befonders Neues oder für Andere technisch Unerreichbares vermochten wir aber nicht dabei zu entdecken.

Camille Weber in Paris hat auf der Parifer Ausstellung 1867 entſchieden ſchöner und beſſer exponirt; ſeine dieſſmaligen Objecte zeigten nicht allein nichts Neues, ſondern was noch ſchöner, es fanden ſich darunter geradezu antiquirte Gegenſtände, ſo daſs man faſt verſucht war zu glauben, er habe Beſſeres in ſeinem Magazin, als jenes iſt, was er der Beurtheilung der civilifirten Welt unterbreitet hat.

Die Firmen Dieutegard & Antheaume, Balay G. & Comp. Bonamour, Benodier père et fils und L. Spork haben in Damen-Confections-artikeln ſchön ausgestellt, aber nicht derart, daſs man Urfache hätte, zu behaupten, ihre Leiſtungen ſeien unübertrefflich.

Joncerrand fils ainé in St. Etienne brachte Gallons für Möbel, welche theilweiſe von gutem Geſchmack zeugten.

Grangier & Reymondon in St. Chamond, Brun Camille in St. Etienne, Gros & Lamarry in Paris haben gewöhnliche Litzen zur Anſicht gebracht und in jeder Hinſicht ihre Concurrenzfähigkeit mit den gleichen Fabricaten Barmens bewieſen.

Was man aus einem ſo unſcheinbaren Artikel, wie Knöpfe ſind, machen kann, haben nebt Parriot Laurent auch die Herren Neau & Lecompte in Paris durch ihre diefsbezügliche Ausſtellung bewieſen und mehr noch durch den ſtatiftiſch feſtgeſtellten groſſen Geſchäftsbetrieb, welchen ſie zu erzielen verſtanden. Das Haus Parent & Comp. ſteht ihnen faſt ebenbürtig zur Seite.

Italien, Spanien, Portugal, Belgien, wie auch die Schweiz hatten ſehr wenig in dieſer Induſtrie ausgestellt, was aber, beſonders von dem erſtgenannten Lande, zur Anſicht gebracht wurde, läſst den aufrichtigen Wuſch in uns laut werden: es hätte beſſer gethan, nichts zu ſchicken, denn ſelten noch haben wir alte franzöſiſche Vorbilder mit ſo geringem Verſtändniſs für Form und Farbe wieder gegeben gefunden.

H. J. Hanſen in Kopenhagen hat in aner kennenswerther Weiſe ſich bemüht, von dem Beſtehen des Pofamentirgewerbes in Dänemark Zeugniſs zu geben, mehr ſchien ſeine Ausſtellung nicht bezwecken zu wollen und dieſes Ziel hat ſie auch erreicht.

Schweden, Norwegen und die Niederlande boten ebenfalls nichts in dieſer Beziehung.

Deutſchland hat in Pofamenterien wohl Mehreres ausgestellt, es bedünkt uns aber, als hätte es die Wichtigkeit dieſer Induſtrie mehr ins Auge faſſen und eine regere Bethheiligung anſtreben ſollen. Berlin, Dresden und Frankfurt a. M. wären allein im Stande geweſen ein anändigeres Contingent zu ſtellen als alle übrigen zuſammengenommen.

Gebrüder Bühlmann in Berlin, Oppermann in Einbek, Ebel in Berlin und Schärf in Brieg haben Möbelpoſamenterien ausgestellt; doch können wir nur den Fabricaten des Letzgenannten ein beiſälliges Urtheil zollen, die übrigen ſind gut gemacht, aber ſchwach in Erfindung, Form und Farbe.

Remſcheid & Thöme, Saatweber & Weſtcott wie auch die Barmer Collectionsausſtellung boten gut fabricirte Objecte, deren Werth in ihrer Eigenſchaft als groſſe Conſumartikel liegt, Anſprüche weiterer Art erheben ſie nicht.

B. Gutkind, Weiſsmüller, Gebrüder Bühlmann, Reinhold Wolf Bacher, L. Damm, Berghaus, Klemm & Comp. haben in Damenconfections-Poſamenterie wohl nicht impoſant, aber doch aner kennenswerth ausgestellt, in mancher Hinſicht ebenſo gut als die Franzoſen. Bergenkamp in Barmen, Dibbert in Altona haben in Knöpfen Gutes und Schönes gebracht, Siemen

in Hannover bewies durch die von ihm ausgestellten Flachspofamenterien, das dieses Material ein sehr dankbares sei und möchten wir selbes Fachgenossen zum aufmerkamen Studium empfehlen.

Die Strohgeflechte von Reichel in Dippoldiswalde und Hummel in Furtwangen sind gut gemacht.

Auf Oesterreich übergehend erachten wir es als geboten vorauszuschicken, das wir viel zu eifrige und aufrichtige Patrioten sind, um unseren Landsleuten unverdiente Lobspüche zu sagen, das wir es aber als eine heilige Pflicht betrachten, das aufgefundenene Gute und Lobenswerthe in das gehörige Licht zu bringen. Diese letztere Aufgabe wird im gegebenen Falle wesentlich durch das anerkennende Urtheil erleichtert, welches nicht allein die Jury, sondern auch das gefamnte Ausland über die nie geahnte Leistungsfähigkeit und Geschmacksentwicklung Oesterreichs fast einstimmig gefällt hat, ein Urtheil, welches hoffentlich dazu beitragen wird, einerseits das geringe Selbstvertrauen Oesterreichs zu kräftigen, andererseits aber dessen Industrie zum constanten, energischen Fortschreiten anzuspornen. Das Vermögen, Gutes zu leisten, ist constatirt, der energische Wille, Besseres zu bringen, muß beweisen, das wir den eigentlichen Werth der Ausstellung richtig aufgefaßt haben.

Die Ausstellung von C. Drächler in Wien bot in Möbelpofamenterien Gallons, Quasten, Franfen und Borduren, das Geschmackvollste, was erfonnen werden kann und liefs den einst tonangebenden französischen Rivalen weit hinter sich; in gleichem Streben, aber mit geringeren Resultaten, bemüht sich das relativ junge Haus Luckfchanderl & Chwalla, der erstgenannten Firma eine ehrenhafte Concurrenz zu machen; ein solcher Wettkampf ist nicht nur für beide Firmen ehrenvoll und nutzbringend, sondern auch für die gesunde Entwicklung einer derartigen Industrie sehr wünschenswerth. Gutruf arbeitet ebenso wie Stepsky und Scherer in Artikeln des großen Confums. Ihre Ausstellung repräsentirte in erschöpfender Weise die von ihnen erzeugten Artikel. Oesterreicher, Teltfcher und Kapper haben gute Objecte ausgestellt, ob selbe, besonders was den Ersteren betrifft, deren wirkliche courante Erzeugung repräsentiren, ist eine Frage zweiten Ranges und sind nicht wir es, welche darüber zu urtheilen haben.

Seelig & Steglich, J. Anton und Schmidl's Söhne haben sich in höchst anerkennenswerther Weise bemüht, durch ihre Ausstellungen die Thätigkeit der österreichischen Industrie auf diesem Gebiete zur Ansicht zu bringen und ist dies besonders den beiden Ersteren auch gelungen.

Die Priorität Frankreichs auf diesem Gebiete ist in der Natur der Verhältnisse und vornehmlich im Mangel einer gebildeten Arbeiterklasse begründet, beides Ursachen, welche nicht unbezwinglich sind.

Schönbaumfeld, Ehrlich & Hock in Wien haben in dem unscheinbaren, aber sehr wichtigen Artikel „Hemdknöpfe“ Anerkennenswerthes geleistet, ebenso Math. Salcher's Söhne, welche die Fabrication von Knöpfen für Herrenconfection, ebenso rationell als gut betrieben, zur Beurtheilung brachten.

Eine Specialität Oesterreichs vertreten die Firmen Anton Egerer, Eduard Meinhardt und A. Feller durch die von ihnen gebotene Ausstellung von Stick-, Web- und Confectionschenillen. Dieser Artikel, früher stark in Berlin und Frankreich erzeugt, ist durch rationellen Betrieb ein Haupt-Exportartikel Oesterreichs geworden und haben die Erzeugnisse oberwählter Fabrikanten vornehmlich Egerer's die gefamnte ausländische Concurrenz auf dem Markte Englands und Amerikas aus dem Felde geschlagen.

Hille & Hampel, F. E. Paul und Silberbauer haben in Leinen- und Baumwoll-Bändern gut ausgestellt, ebenso L. Leibenfrost und L. Müller.

Viele mögen an der Ausstellung von A. Grofsmann theilnahmslos vorübergegangen sein, und darum halten wir es für unsere Pflicht, die Aufmerksamkeit auf den von genannter Firma ausgestellten unscheinbaren Artikel, Damencoiffuren-

Netze hinzulenken und als Begründung beizufügen, dafs mit der Anfertigung dieser Waare eine grofse Anzahl Menschen sich ihr Fortkommen verdient und diefs besonders in Gegenden, in welchen vordem wegen Mangels jeder Industrie Armuth und Elend gewaltet hatten. Sowohl im Lande selbst, als auch aufserhalb der Landesgrenzen finden die Haarnetze grofsen Absatz und repräsentirt dieses Genre auch eine Wiener Specialität.

Joh. Schwarz & Söhne, J. Ritter, J. Patfch und W. Pfishek in Wien haben durch ihre Exposition von Gallons und Litzen für Hüte, Herren- und Damenconfection die Concurrenzfähigkeit Oesterreichs dargethan, besonders die erstere Firma hat durch eine reiche Collection von Hutgallons, welche in geschmackvollster Weise zusammengestellt ist, die Anerkennung der internationalen Jury, und zwar in reichlich verdientem Mafse hervorgerufen, es ist selbe in ihrer Art ein Meisterwerk und beweist den feindurchbildeten Farbeninn ebenso sehr als die Leistungsfähigkeit der Anstalt selbst.

Lang und Puxbaum, beide in Wien, stellten Wagenborten aus in guter Ausführung, doch waren sie unzweckmäfsig placirt und ungenügend vertreten.

Bevor wir von Oesterreich scheiden, müssen wir einer Pofamenterie-Exposition gedenken, welche, wenn auch nur als Bestandtheil einer anderen sich zeigend, doch vollkommen geeignet ist, besprochen zu werden, wir meinen die im Pavillon Oberleitherer vorkommende Flachspofamenterie. Ist die Conception und Durchführung oberwähnten Pavillons schon in jeder Hinsicht ein als Unicum dastehendes Meisterwerk, die Poesie des Flachses auf eminente Art zum Ausdruck bringend, so hat die dabei in Anwendung gebrachte Pofamenterie einen Löwenantheil hievon und verdienen die dabei beteiligten Firmen B. Moschigg & Sohn und Hutterstrafser alle Anerkennung, während der geistvollen Conception des Ganzen, einem Werke des Herrn Professors Ferdinand Lieb, das höchste Lob gezollt werden mufs.

Die Pofamenterie von Metallgespinnsten war in Amerika, England, Frankreich, Belgien, den Niederlanden, der Schweiz, Italien, Spanien und Portugal theils gar nicht, theils sehr wenig vertreten; erst in Deutschland begegneten wir einer in dieser Richtung ebenso rationell betriebenen als auch zur Ausstellung gebrachten Industrie.

Tröltfch & Hanfelmann, Scheiblein & Comp. und Stollberg in Weifsenburg bei Nürnberg haben sowohl in Artikeln des europäischen als auch des Exportbedarfes ausgestellt, und verdient besonders die erste, nahezu hundert Jahre bestehende Firma, ihres grofsen Exportes nach dem Orient halber besondere Erwähnung. Die Qualität des Gebotenen ist fast durchgehends gleich, nur haben Tröltfch & Hanfelmann durch die Exponirung farbige gemusterter Goldgallons uns die Möglichkeit gegeben, deren Thätigkeit auch auf diesem Gebiete zu beurtheilen.

Ebermayer und Schmuck & Söhne in Nürnberg haben gleiche Artikel in gleich anerkennenswerther Weise ausgestellt. Die Exposition von C. A. Westmann in Dresden aber machte uns fast zweifeln, dafs dieses seit 130 Jahren in einer Familie bestehende Haus Anspruch auf Anerkennung erhebt; seine Ausstellung war entschieden mifsglückt, da selbe weder quantitativ noch qualitativ jene grofsen Vorzüge zur Kenntnifs des Beschauers brachte, welche der Fabrication dieser ehrenhaften Firma eigen sind. Der allseits sich geltend machende Platzmangel mag wohl grofsentheils Schuld daran sein, wir fühlen uns aber verpflichtet, zu bemerken, ein Haus, wie das genannte, wäre es sich selbst schuldig gewesen, darauf zu dringen, dafs die deutsche Reichscommission ihm einen würdigeren Platz angewiesen hätte, und diefs umso mehr, als viel weniger wichtigen, nicht süddeutschen Industrien diefs eingeräumt wurde. Die Jury hat auch in Würdigung dieser Momente die Beurtheilung des Hauses C. A. Westmann auf günstigerer Grundlage vorgenommen.

Franz Thill's Neffe und J. Lefchhorn in Wien haben in ebenso reicher als geschmackvoller Weise ihre Producte exponirt; beide arbeiten fast ausschliefs-

lich für die kaiserliche Armee und erregten deren Leistungen sowohl in Betreff der Vergoldung als der Technik allgemeine Bewunderung seitens der ausländischen Jury.

J. Sauczek hat nebst Militärartikeln auch Gallons und Pofamentierartikel für kirchliche Zwecke ausgestellt und in letzterem Genre den Deutschen und Franzosen eine empfindliche Concurrenz geschaffen. Die reichhaltige Ausstellung von kirchlichen Gallons übertrifft in der Auswahl die gleichartige deutsche, steht in Betreff der Technik und Farbe den Franzosen würdig zur Seite; ein von ihm ausgesetzter Glockenzug im Renaissancestil ist eine für den Pofamentirtuhl schwierige und darum lobenswerthe Leistung, nur hätten wir dessen Farbenstimmung harmonischer gewünscht.

Die Ausstellung von J. Blazincic bot nebst manch Anderem auch eine Specialität in Schnürmacher-Arbeiten und Gespinnstflechtereien, welche ebenso interessant als anerkennenswerth sind.

A. Schimper's Witve in Wien, welche nur in unechten Metallgespinnsten und Pofamentier, aber ziemlich stark arbeitet, hat ihr Möglichstes gethan, um ein Bild dieser ausgebreiteten Industrie zu geben, und muß dies umso anerkennender hervorgehoben werden als andere, bedeutend ältere und größere Firmen Oesterreichs es unterließen, diesen quantitativ wichtigen Industriezweig zu repräsentiren.

In Ungarn hat nur Jakob Schön in Pest Anerkennenswerthes in Goldpofamentieren für Militärzwecke und Nationaltrachten ausgestellt, alle übrigen Aussteller boten Mittelmäßigkeiten.

Rußland zeigte wie in manch anderen Branchen, so auch in dem der Pofamentier, daß es den Werth des Fortschrittes in der Arbeit wohl zu würdigen verstehe, jeder aufmerksame Besucher der russischen Abtheilung muß der Kunstindustrie Rußlands ein rastloses Streben nebst eminenter Technik zugestehen und kann nur wünschen, selbe möge, vor allzu Bizarrem sich hütend, auf dem betretenen Wege fortschreiten.

Griechenland und Rumänien boten wenig Bemerkenswerthes auf dem Gebiete der Pofamentier; dagegen waren die diesbezüglichen Ausstellungsobjecte in Tunis, Marocco und Egypten sehr interessant und unter Umständen auch für den Fachmann von Werth. Besonders das letztere Land hatte sehr bemerkenswerthe Goldpofamentieren zur Ansicht gebracht.

Perfien bot wenig Bemerkenswerthes, dergleichen China, während Japan außerordentlich interessante Objecte in anscheinend anspruchsloser Art zur Ansicht brachte. Die Schnüre und Seidengeflechte von Kioto, die Netzarbeiten von Jeddo sind höchst bemerkenswerth und bot endlich Japan in den mit geschnittenem Goldpapier-Lahn übersponnenen Gespinnsten eine Specialität, welche für manche Industrien geradezu epochemachend einwirken kann. Allerdings existiren ähnliche Dinge bereits in Europa, jedoch wurden sie noch niemals auf so rationelle Art zur Ansicht gebracht. Die von der Türkei in ziemlich systemloser Weise gebrachten Pofamentieren gaben den abendländischen Fabrikanten hinreichenden Stoff zum Nachdenken. Die Arbeiten von Samos, und endlich die aus Stoffcompartimenten in sehr zarter Weise hergestellten Blumenpofamentieren höchst interessant; ein Gleiches gilt von den guipureartigen Goldpofamentieren.* Eigenthümlich und in mancher Beziehung beklagenswerth ist das immer mehr zu Tage tretende Bestreben des Orientes von jenen typischen Farben abzuweichen, in welchen der namenlose Reiz feiner Fabricate liegt, es macht sich eine immer weitgreifende Aufnahme der modernen, nichts weniger als ästhetisch richtigen Farbennuancen geltend. Man kann diesen Rückschritt im Fortschritte in Gewebe und Stickerei constatiren.*) Asien und Afrika sind bereits von dem Bestreben angekränkt, die gleisenden Farben des Occidentis zu acclimatiren und ist es

*) Siehe Ferdinand Stamm: Spitzen und Stickereien.

leicht möglich, daß bei folchem Fortschreiten binnen relativ kurzer Zeit Orient und Occident ihre Rollen werden vertauscht haben.

Auf das Empfindlichste wurde die Wahrheit des hier Gefagten bei den vielfach ausgestellten Arbeiten der Türkei zumeist demonftrirt, in welchen neben den primitiven Farbentönen die modernen Nuancen placirt find.

Das Schlufsrefumé unferes Berichtes gipfelt in der eingangs defselben abgegebenen Anficht, daß die Pofamenterie als folche gut auf der Ausftellung vertreten war, daß aber Oefterreich vor Allem feinen Beruf dargethan hat, auch in diefer Gewerbsbranche die Führerschaft zu übernehmen.

Es fei uns fchließlich gefattet, dem lebhaften Wunfch Ausdruck zu geben, Regierung wie Regierte mögen aus den oberwähnten Refultaten jenen Nutzen ziehen, welcher denfelben innewohnt, und möge befonders die Erftere energifch dahin wirken, daß durch Fachfchulen und Musterwerkstätten junge intelligente Hilfskräfte herangebildet, durch Reorganifirung der Confulate entfprechender Rechtſchutz im Auslande geſchaffen und endlich alle jene Gefetze befeitigt werden, welche, wie z. B. der Puncirungszwang, geradezu lahmlegend auf einzelne Branchen der Pofamenterie einwirken.

Offenes Auge, redlicher Wille und strengfte Gewiffenhaftigkeit find berufen, für Oefterreich aus der Wiener Weltausftellung einen Nutzen zu ziehen, welcher mehr als hundertfach alle gebrachten Opfer aufwiegt.



OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3.

FERTIGE KLEIDER.

(Gruppe V, Section 7.)

BERICHT

VON

IG. ORTMANN, ANTON KREUZIG, JOSEF MIGOTTI, WILHELM
PLESS, FRANZ UND MAX STIASNY.

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

1873.

THE HISTORY OF THE

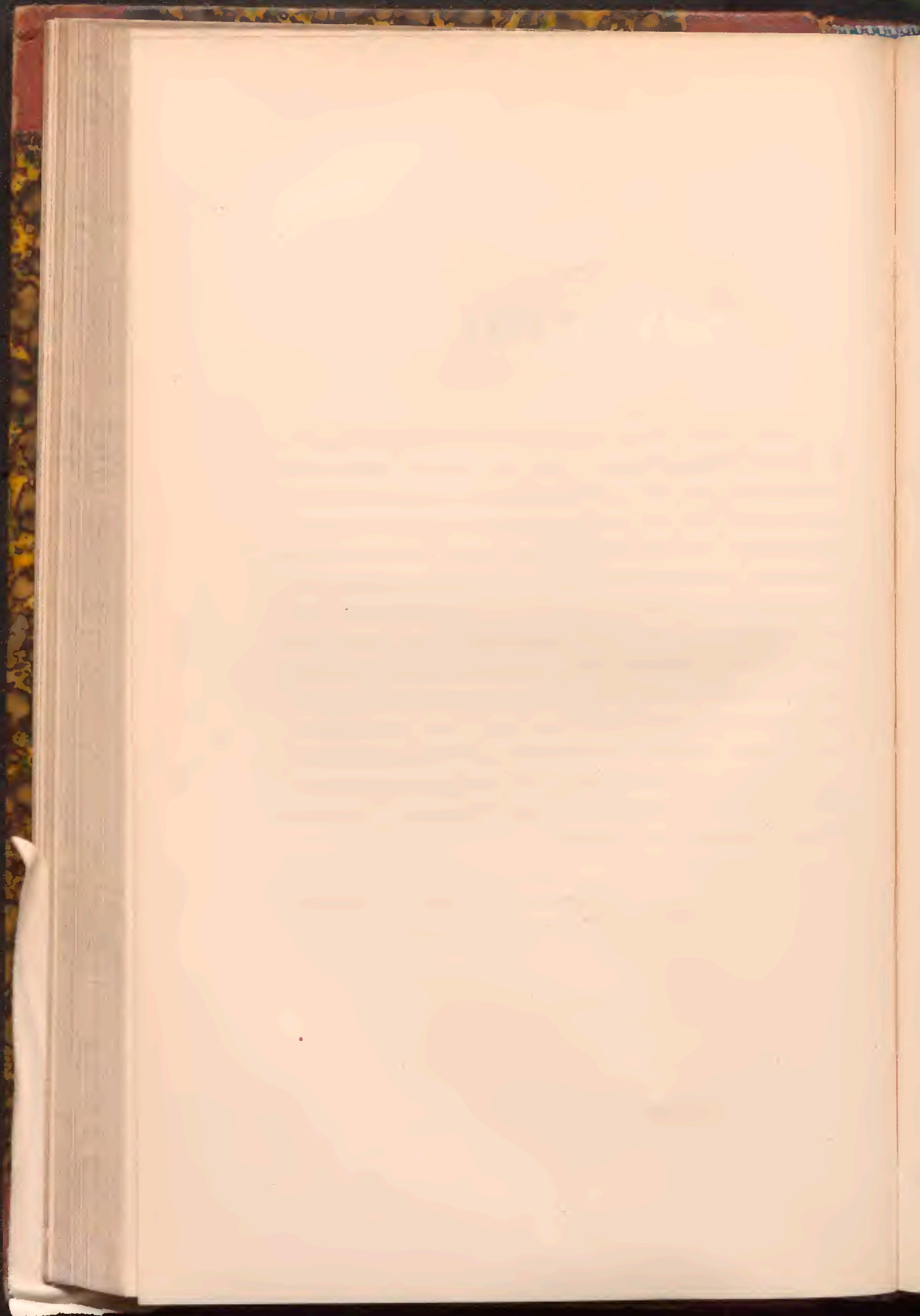
REIGN OF

CHARLES

VORWORT.

Nach dem Programm der officiellen Berichterstattung über die Wiener Weltausstellung 1873 soll der officielle Bericht noch „während der Feier des internationalen Festes abgefaßt und aufgelegt werden“. Diese Bestimmung zu erfüllen, übergibt die gefertigte Redaction des officiellen Berichtes in der vorliegenden Form die einzelnen Sectionsberichte der Oeffentlichkeit und glaubt damit den Befuchern der Weltausstellung das Studium derselben wesentlich zu erleichtern. Nur eine Bemerkung sei an dieser Stelle gestattet. Der vorliegende, wie jeder andere während der Weltausstellungs-Feier publicirte Bericht wird einen Theil des officiellen Berichtes bilden, welcher nach dem Schlusse der Weltausstellung als ein Ganzes erscheinen und die wissenschaftlichen Resultate der Ausstellung für die Dauer erhalten soll. Diefs mag dem Leser die stilistische Form, in welcher bereits die Vergangenheit der Ausstellung angenommen ist, erklären.

PROFESSOR DR. CARL TH. RICHTER,
Chefredacteur des officiellen Berichtes.



FERTIGE KLEIDER.

(Gruppe V, Section 7.)

FRAUENKLEIDER UND COSTÜME.

Bericht von

IGNAZ ORTMANN,

Modewaarenhändler in Wien.

Die Lebensbedürfnisse der Menschen sind höchst mannigfaltiger Art und es ist gewiss, daß je höher die Gesittung und der Wohlstand steigt; in desto ausgedehnterem Maße sich dieselben mehren und vervielfältigen.

Unter diesen Bedürfnissen aber ist eines, an welchem die Menschen wohl die zahlreichsten Verschiedenheiten und Abweichungen an den Tag legen, und das von ihnen vielen und rasch wechselnden Veränderungen und Ausbildungen unterzogen wird, wie kein anderes. Es ist dies das Kleid und die Art und Weise der Bekleidung.

Nicht genug, daß sich die Menschenrassen außer dem Bau der Knochen und durch die Farbe ihrer Haut unterscheiden, heben sie sich noch durch die Verschiedenheit ihrer Anzüge von einander gewaltig ab, und die Bewohner eines jeden Himmelsstriches, jedes Landes, ja fast jedes Bezirkes und nicht selten sogar jedes einzelnen Dorfes kleiden sich nach einem anderen Modus, und unterziehen diesen Modus abermals einer steten Umwandlung; außerdem montirt sich noch beinahe jeder einzelne Mensch wieder nach seinem eigenen individuellen Geschmack und schafft ein reiches wechselndes Bild des Menschen und der Kleidung.

Noch niemals trat uns diese Thatfache greifbarer vor die Augen, als wenn man bei einer Wanderung durch die Hallen der Wiener Weltausstellung diesem Gegenstande einige Beachtung schenkte.

Man sah dort die Trachten und Anzüge fast aller Nationen und Völker, die durch die Kleider selbst oder durch plastische Abbildungen oder durch Gemälde und Photographien zur Schau ausgestellt waren.

Man konnte dabei leicht erkennen, daß die Völker von niederer Culturstufe die Veränderungen ihrer Anzüge nicht in so rasch aufeinander folgender Reihenfolge vornehmen wie dies die civilisirteren Nationen thun; immerhin aber konnte man auch bei den Ersteren die gleiche Sucht, wenn auch in einem minderen Grade, der Kleiderveränderung wie bei den letzteren sehr leicht bemerken. Und gehen wir auf diese Frage noch etwas näher ein, so sehen wir, daß es die schönere Hälfte des Menschengeschlechtes, daß es die Frauen sind, die den größeren Theil dieser Wechselfucht besitzen. Sie sind es auch, die hierin weitaus mehr Phantasie entfalten und ihre Körperformen durch immerwährend veränderte und nach ihren Begriffen stets vortheilhaftere Umhüllungen zu verschönern trachten.

Wir wollen Umschau halten über die Frauenkleider, welche uns von allen Weltgegenden zur Ansicht eingeschickt worden sind; wollen aber nicht von unseren weiblichen Antipoden, den Bewohnern von Queensland oder von den Samojeden, Kirkisen oder den vielfältigen Trachten der Bewohner von Turkistan berichten, sondern, da uns diese doch allzuweit entrückt scheinen, auch für das wirthschaftliche Leben der Culturwelt noch wenig Bedeutung haben, beschränken uns bloß auf jene Landesgebiete, die uns ästhetisch und wirthschaftlich bedeutend erscheinen.

Wenn wir die Industriehalle von West nach Ost im Geiste wieder durchschreiten, so sehen wir am Eingange einer links liegenden Quergallerie eine reichgekleidete Dame aus Indien vor uns stehen, die uns genügenden Beweis gibt, welche außerordentliche Erfindungsgaben die Frauen besitzen, um ihren Körper zu decoriren.

Die Büste dieser indischen Dame war durch eine eng anliegende, aus grüner Levantine, artig gearbeitetem Seidenstoff gemachte Jacke bedeckt, unter der, aus Gaze gemacht, das Chemisette und die Aermel hervorschauten; von den Hüften bis zu den Füßen herab fiel ein faltiger Rock aus blauem, schwerem Seidenstoff.

Sowohl die Jacke als auch der Rock waren mit vielen Gold- und Silberbördeln verziert. Beide Kleidungsstücke wurden um die Taille durch einen aus Goldborten zusammengefügtten Gürtel festgehalten, welcher mit seinen beiden Enden eine herabfallende reiche Goldquaste bildete. Ein aus rothem (Bobbinet) Tüll vom Kopf bis zu den Knien reichender Schleier, der wieder an seinen Kanten mit reichem Gold- und Silber Schmuck bordirt war, fiel über diesen Anzug.

Die Ohren dieser Dame waren mit ungeheuer reichhaltigen Behängen angethan, die Nase war mit einem goldenen, ovalen Reif durzogen, der mindestens zehn Centimeter Durchmesser hatte, und saß an dem linken Nasenflügel ein mit Perlen gezielter Goldknopf oder Rosette, gleichsam um das Verschieben des Ringes in der Nase zu verhindern. Außer diesem waren noch die Stirn, der Hals, die Arme, Finger und Zehen reich mit Schmuck beladen.

Die neben dieser Dame ausgestellten, reich mit Gold auf Gold gestickten indischen Shawls, Tücher und Echarpen nebst vielen anderen Toilettegegenständen von blendender Pracht und Mannigfaltigkeit unterstützten unsere am Eingange gemachte Behauptung.

In einer anderen, von der indischen entfernteren Galerie stand eine nicht minder geputzte Dame aus China. Dieselbe war in einen weiten blauen Atlaspaletot mit weiten Aermeln gehüllt, die Vordertheile desselben legten sich übereinander und ließen die Formen ihrer Taille wenig beobachten. Dieser Oberrock oder Paletot war mit bunter Flachstickerei, (deren Unübertrefflichkeit uns durch die seit vielen Jahren von dorthier nach Europa eingeführten Creppontücher hinreichend bekannt ist), reichlichst verziert. Unter diesem Kleidungsstück, welches bis an die Knie reicht, fiel ein dunkelrother Crepprock hervor, der die Füße total versteckte, und nach rückwärts in eine kleine Schleppe auslief. Dieser Schleprock war mit ganz dünnen Goldfäden verschnürt und läßt sich der Reichthum, sowie die geschmack- und stilvolle Blattzeichnung und ungewöhnliche Präcision dieser Verschnürung nicht leicht schildern. Der Kopf der Dame war mit einem sehr reichen, aus Gold und Blumen componirten kronenartigen Schmuck bedeckt. Ihre Ohren hatten eine ziemliche Last von zwei phantastischen Ohrgehängen zu tragen.

So sehr auch diese Chinesin ihre Füße unseren Augen verborgen hielt, so konnten wir doch durch die nebenan ausgestellten, schön gestickten, kleinen Schuhe sehen, daß die Chinesinnen gewiß auch diesem Theil ihres Körpers mehr Aufmerksamkeit, als gerade nöthig zuwenden mögen.

Neben dieser reichen Mandarinenfrau konnten wir in der chinesischen Abtheilung noch mehrere andere theils vollständige Anzüge, theils einzelne Theile von solchen wahrnehmen. So sahen wir zwei reich gestickte Theatermäntel, mehrere Sonnenschirme, Kopfschmuck-Gegenstände, ferner Frauen-Beinkleider, Hemden und Strümpfe aus Gentian Gaz, die alle zeigen, welch hoher Luxus in Damenanzügen in China herrscht.

Die in derselben Abtheilung ausgestellt gewesenen, von Papiermasse gefertigten Puppen, welche uns die Trachten der bürgerlichen Classen veranschaulichten, zeigten uns abermals, wie divergirend sich die Geschmacksrichtungen bei jedem einzelnen Individuum äußern.

Wenn die Chinesen auch nicht so viele Variationen wie unsere Damen in den Schnitten ihrer Kleider vornehmen — es bedünkt uns, daß sie darin eine gewisse Stabilität beobachten — so sahen wir doch, welche Mannigfaltigkeit sie in der Wahl und Zusammenstellung der Stoffe, der Farben und der Decorirung entwickeln können.

Japan dagegen hat uns nur eine große Menge der verschiedenartigsten Stoffe für Damenkleider vorgelegt, welche so viel Interesse boten, daß sie schon von vielen anderen Seiten und in den öffentlichen Blättern eingehendst beleuchtet worden sind.

Uebrigens gehören uns auch die Stoffe als solche nicht an. Im Costüm mögen sich die Japanesen wenigstens nach den lebendigen Exemplaren, die im Originalcostüm die Ausstellung besuchten, wenig von den Chinesen unterscheiden. Die Reformen des gegenwärtigen Beherrschers des ostasiatischen Kaiserreiches sind gewiß noch nicht so tief ins Volk eingedrungen, daß sie alles Originelle schon vernichtet hätten. Wenigstens waren drei bis vier etwas verborgene und nicht vollständige Frauenanzüge, worunter ein schöner Damen-Schlafröck, von der alten Originalität.

Persien dagegen hat den alten Ruf seiner Stoffweberei nur wieder neu bewährt, indem es uns eine reiche Sammlung der schönsten und geschmackvollsten Cachemir-Long-Shawls und Umhängtücher, in denen es mit den indischen Fabricaten gleiches Renommé behält, zur Ansicht übermittelt hat.

Die meisten Frauenanzüge aber konnten wir in der Türkei bewundern. Wir müssen es uns jedoch versagen, diese ins Unendliche gehenden Arten der Trachten einzeln zu beschreiben, wodurch dem Leser doch nie das richtige Bild gegeben werden kann. Nur so viel mußte jeder Beschauer erkennen, daß der Typus dieser Anzüge unter den asiatischen Völkern jenem der indischen Frauen am nächsten kommt. Die türkische Frau trägt meistens eine Weste aus Seide, worunter ein Chemisette aus Tüll, Algerienne oder einem anderen Baumwoll-Stoffe liegt, einen sehr faltenreichen Rock, der unten bis auf zwei Oeffnungen für die Füße zugenäht ist und fast einer Pumphose ähnelt; in vielen Fällen bindet sie eine reich mit Gold gestickte Gazeschürze um. Von den Schultern fällt ein Tuchpaletot mit weit offenen Aermeln herab. Ihre Fußbekleidung besteht meistens aus groben, jedoch buntgestrickten Harrasstrümpfen und Chagrinleder-Schuhen, Pantoffeln oder auch halbhohen Stiefeln.

Auffallend ist bei ihnen die Verschiedenheit der Gebräuche, sich zu verschleiern. Die Eine hüllt ihren ganzen Kopf und das Gesicht in ein fast dichtes Gewebe derartig ein, daß ihr nur eine kleine Spalte zur Durchsicht ihrer Augen offen bleibt. Die Andere hat an ihrer Kopfbedeckung, die aus einer schwarzen Kappe besteht, ein aus schwarzem Rosshaar gewebtes Schürzchen angebracht, das bis über das Kinn herabreicht. Eine Dritte trägt auf ihrem Haupte einen Blumenkranz, von welchem aus eine unzählige Menge Goldfäden in reicher Fülle bis zu ihren Knien herabrollen und ihr Gesicht verbergen.

Seide wird für die Toiletten der eleganteren Türkinen am meisten angewendet, auch spielt bei ihnen die Stickerei, Tambourarbeit und Verfnürung durch Gold, Silber und Seide eine hervorragende Rolle.

Der Gold-, Silber-, und Juwelenschmuck wird auch hier in der übermächtigsten Weise angewendet. Vorzüglich bekunden die Türkinen eine große Vorliebe, sich mit Silber- und Goldmünzen zu schmücken. Mehrere sah man auf der Ausstellung, deren Ohrgehänge bis über den Busen herabreichten, und so wie bei jener Indierin sahen wir auch bei einer Türkin die Nase zu beiden Seiten durch je einen Goldknopf, mit Edelsteinen besetzt, verziert.

Die in der türkischen Abtheilung übrigens ausgestellten Stickereien bekundeten nicht mehr jene Originalität, durch die sie sich einen nicht unverdienten Ruf erworben hatten. Diesmal konnten wir nur Wenigem unter diesen Artikeln unseren Beifall schenken, worunter ein weißer Shawls gehörte, der von dem deutschen Gewerbemuseum angekauft wurde.

Tunis hatte mehrere recht vornehme Frauen in seiner Abtheilung stehen, die von den türkischen in ihren Costümen abweichen. Im Gegenfatz zu der türkischen Braut trägt die tunesische statt des langen, weiten, anderseits beschriebenen Kleidungsstückes enge, halbanliegende, bis über die Wade herabreichende Hosen, diese sind aus buntem, schwerem Seidenstoff gemacht und mit reicher Goldstickerei beladen. Ihr Oberkörper steckt in einer engen, goldgestickten Jacke, unter der ein ebenso gesticktes Gazehemd (Tunica) hervorfällt; ein rothes Seidentuch mit Goldborduren umhüllt sie von oben bis unten in ihrem rückwärtigen Körper, und ist sie außer mit einem Goldkranz auf dem Haupte noch mit einer Menge zwecklos herabhängender, bunt gestickter Bänder aufgeputzt. Ihre Füße trugen goldgestickte, spitzige Schuhe.

Wer vermag es endlich, die reichhaltigen, mannigfaltigsten und phantasievollsten Gruppen und Trachten der Griechen, Rumänen, Walachen, Dalmatiner und österreichischen Küstenbewohner zu schildern?

Wer könnte die vielfarbigen, malerischen Costume hinreichend beschreiben die uns von Schweden und Norwegen, von Holland in seinen niederländischen und von Mähren in seinen hanakischen Bauerntrachten hingestellt wurden? Wie anziehend waren nicht die nach Dutzenden zählenden, von Papierpappe so kunstgerecht ausgeführten Figürchen, von denen uns jedes einzelne einen anderen Typus der spanischen Volkstrachten zeigte?

Wir wollen aber nicht weiter auf die Kleidungen uns fremder Nationen eingehen, sondern, da dieselben zumeist nur in den Geweben, aus denen sie gemacht, von Interesse, diese aber in der nationalen Hausindustrie und in der Betrachtung der Webstoffe weitere Beachtung finden, uns ein wenig in den Garderoben unserer heimischen Damen umsehen.

Leider müssen wir bemerken, daß gerade der Zweig, die Bekleidungsindustrie für Frauen, der eine so umfangreiche Ausdehnung hat, der so viele Tausende von Menschen beschäftigt, den in seinen schrankenlosesten und verschiedenartigsten Productionsrichtungen nahezu die meisten anderen Industriegruppen unterstützen, dem jeder Mensch mehr oder weniger tributpflichtig werden muß, daß gerade dieser Industriezweig nur in dem spärlichsten Mafse auf der Weltausstellung 1873 vertreten war.

Oesterreich war durch vier Firmen aus Wien;

Ungarn durch eine Firma aus Pest;

Frankreich durch eine Firma von Paris;

England durch eine Firma von London vertreten.

Diese geringe Betheiligung findet darin ihren Grund, daß die Producenten wegen eben der voran besprochenen Moden-Wechselfucht der Damen von der Betheiligung an der Ausstellung fernegehalten wurden; denn das Kleid, welches

der Aussteller der Generaldirection schon im Monate April verfügbar stellen mußte, ist durch den rapiden Wechsel der Mode im Juni schon wieder halb antiquirt, und verfehlt somit zum größten Theil seinen Zweck.

Ein zweiter Factor dieser kleinen Betheiligung mag auch dem Umstande zugeschrieben werden, daß sich dieser Artikel — was besonders für den österreichischen Fabrikanten gilt — nicht als Exportartikel betrachten läßt. Das Frauenkleid ist nur auf einen kleinen Kundenkreis beschränkt, den sich kein Fabrikant durch eine Ausstellung der vorerwähnten Geschmacksveränderung wegen erheblich erweitern würde. Die Ursache aber, warum dieser Artikel keine Exportation erzielen kann, liegt vor Allem in unferen allzu theueren Lebensverhältnissen, die schon zu oft besprochen sind, als daß wir sie wieder aufzählen sollten.

Oesterreich, welches durch drei kleine, weniger bekannte Wiener Häuser vertreten war, brachte uns mehrere Straßentoiletten, einige Soirée- und Ballkleider und einen Schlafrock. Dieselben waren durchgehends mit sehr viel Fleiß gearbeitet, zeugten von lebhafter Phantasie und Erfindungsgabe. Auch sind, das sei hier zur Ehre unserer Industrie, wie schwach sie auch vertreten war, erwähnt, sämtliche Ausstellungen prämiirt worden.

Ungarn, durch eine bekannte renommirte Pester Firma ersteren Ranges repräsentirt, hatte eine sehr schöne, reichhaltige Ausstellung geschaffen, die dem Haufe alle Ehre macht. Wir wollen nur erwähnen ein recht geschmackvoll zusammengestelltes Ballkleid, welches von apfelgrüner Faille gemacht, mit Theerosen und echten Brüsseler Applicationsspitzen geputzt war und die schauluftigen Damen magisch anzog.

Frankreich, in dessen Abtheilung ein Pariser Haus seine sehr zahlreichen Toiletten ausgestellt hatte, hat uns leider keinen seiner Heroën der Mode vorgestellt. Immerhin aber war die Exposition dieses einen Haufes großartig zu nennen. Wir bemerkten dort ungewöhnlich reich und schwer gestickte Straß-, Soirée- und Visitekleider. Dergleichen mehrere Ballkleider und Sammtconfectionen von großem Werthe. Die Stickereien waren mit einer bewunderungswürdigen Technik durchgeführt. Bezüglich der Schnitte der Kleider hielt sich das Pariser Haus an die Vorschriften der jetzigen Mode, ohne uns eine originelle Idee zu verrathen.

England. Das Londoner Haus hatte ebenfalls eine namhafte Anzahl reicher Faillekleider zur Ausstellung gebracht. Dieselben waren alle sehr mühevoll arrangirt, hatten prachtvolle Stoffe in sich, und waren auch die Farben derselben so recht nach dem gediegenen englischen Geschmack, allein wir glauben kaum, daß sie den Geschmack unserer continentalen Damen besonders angelockt haben werden.

Bei Betrachtung dieser europäischen Damentoiletten mußten wir unwillkürlich einen Rückblick auf jenes in der additionellen Ausstellung befindliche Hochzeitskleid aus silberdurchwebtem Stoff mit goldgestickter Bordure uns gefatten und konnten die Dimensionen der Frauenkleider von Einst und Jetzt bewundern. Dieses Kleid, welches aus dem Anfange des XVIII. Jahrhunderts herrührt, hatte zu seiner Anfertigung etwa 10 Ellen Stoff erfordert, wogegen die Kleider, welche unsere heutigen Damen tragen, und wovon wir einige von der Ausstellung anführten, nicht weniger als 40 bis 50 Wiener Ellen, mitunter sogar darüber, beanspruchen.

Eine Ueberzeugung haben wir — und es wäre eine große Ungerechtigkeit oder beispiellose Anmaßung und Selbstüberhebung, wenn wir ein Resumé unserer Erfahrungen auf dem Gebiete der Frauenbekleidungen machen, und nicht bekennen wollten, daß die Moden der gesammten Völker des Erdballes, soweit sie von europäischer Cultur berührt sind, ihren Ursprung in Frankreich, in Paris, haben. Es

mag Viele geben, die in diesen Worten eine Demüthigung finden, allein dies ändert diese Thatfache nicht. Es ist Paris, woher wir die Moden unseres Hutes und unseres Rockes erhalten, und nach der Vorschrift von Paris trägt die modern fein wollende Dame heute ihr Kleid lang, morgen winzig kurz, von dorthier erhält sie Ordre, ob sie ihr Haar pudern, färben oder kräufeln soll, ob der Hut ihr im Nacken oder auf der Stirne oder Nase sitzen muß. Gar oft sehen wir von Frankreich her die wunderlichste Idee dieses oder jenes Toilettegegenstandes kommen, welche Anfangs selbst von der modischsten, kokettesten Dame ungläubig belächelt und zurückgewiesen wird, da es ihr zu excentrisch und affectirt erscheint; doch in nicht allzu langer Zeit darauf wird dieselbe nicht nur von ihr, sondern sogar von den modesteften und einfachsten Hausfrauen, die sich anscheinend um keine Mode kümmern, nicht nur allein acceptirt, sogar sehr oft in der Bizarrerie noch übertrieben.

Wir erinnern bloß an Crinoline und Chignons.

Wir können somit von sämmtlichen Ausstellern Wiens, Pest's, Londons und Paris sagen, daß sie gute Copien der verflorenen Saison gebracht hatten.

Wohl lange noch wird es dauern, bevor es einem anderen Lande außer Frankreich gelingen dürfte, seinen Einfluß auf Moden so geltend zu machen.

Damit schließen wir unsere kurze Betrachtung, da die geringe Zahl der Aussteller wenig Veranlassung bot, nach statistischem Material zu forschen, das aus früheren Berichten schon bekannt und wenig in den letzten Jahren erweitert worden ist, und weiter die wenigen Ausstellungsobjecte uns nicht erlauben konnten, weite Excursionen in die Gebiete der Industrie überhaupt zu machen, was übrigens dem Rahmen des Programmes der Berichterstattung auch nicht entsprechend und gewiß auch nicht angezeigt gewesen wäre.

MÄNNERKLEIDER UND COSTÜME.

Bericht von

ANTON KREUZIG,

Schneidermeister, Handelskammer-Rath und Experte der Jury.

Wenn wir über diese Abtheilung berichten, so müssen wir vor Allem vorausschicken, daß wir uns bloß auf das Wichtigste und Nothwendigste, und zwar auf die Productions- und handelspolitischen Verhältnisse beschränken, denn wollten wir das Gebotene eingehend besprechen, so würden wir einen ganzen Band damit füllen können: indem, was Reichhaltigkeit und Mannigfaltigkeit betrifft, keine der früheren Aufstellungen etwas Aehnliches geboten und alle Genres von der theuersten Uniform und dem feinsten Salonkleid, reich in Gold gestickte Mefornate und Kirchenparamente zur Anschauung gebracht wurden, so wie auch in Feinheit und Geschmack die Exposition der Männerkleider glänzend genannt zu werden verdient. Was die Reichhaltigkeit betrifft, mögen die Ziffern als Beleg gelten, da mit Auschluss der dalmatinischen, flavischen und anderen Nationaltrachten 1603 Stücke ausgestellt waren. Besonders hervorragend war aber Oesterreich-Ungarn vertreten, welches mit 1332 Stücken daran participirte. Von den übrigen Ländern hatten sich Deutschland, besonders aber Dänemark am reichhaltigsten und besten betheilig.

Wenn wir nun auf das Specielle übergehen, so können wir nicht umhin, die zur Besprechung zu bringenden Kleider in vier Hauptkategorien einzu theilen, als:

Moderne und Salonkleider;
Uniformen und Livréen;
Kleider für Export und
Nationaltrachten, Costume und Specialitäten.

Was nun die erste Kategorie betrifft, so müssen wir bei der objectivsten Beurtheilung Wien die Palme zuerkennen, indem bei der diesjährigen Ausstellung die Richtigkeit des in Paris im Jahre 1867 gefällten Urtheiles neuerdings bestätigt wurde.

An der Spitze stand jedenfalls die genossenschaftliche Collectivausstellung, welche nebst ihrer Reichhaltigkeit auch zugleich meisterhaft in der Ausführung der einzelnen Stücke war; es war für Jeden die beste Gelegenheit geboten, sich von der Tüchtigkeit der seit lange berühmten Wiener Arbeitskräfte zu überzeugen, obwohl zu unserem Leidwesen sich dieselben von Jahr zu Jahr verringern, indem durch das Ueberhandnehmen der sogenannten Confection in neuester Zeit mehr Gewicht auf Massenproduction gelegt wird. Es war in dieser Collection überhaupt Alles, was vom Kleidermacher gefertigt wird, zu finden, vom Kinderkleid angefangen bis zur Militäruniform und der feinsten Salonarbeit; ein Hauptgewicht hatten viele der Theilnehmer an der Collection auf bloße Handarbeit gelegt und es ist nicht zu viel behauptet, wenn wir sagen, daß die meisten dieser Arbeiten Meisterstücke genannt zu werden verdienten. Von den einzelnen Firmen waren die meisten sehr würdig vertreten; besonders waren wir aber von den Leistungen Ungarns sehr angenehm überrascht, ja dieselben bewiesen uns, daß man mit den bisherigen Behauptungen, „Ungarn sei bloß ein Agriculturstaat“, sehr im Unrecht war, indem man uns nur zu deutlich bewies, daß Ungarn auch auf dem Gebiete des Gewerbes leistungsfähig sei und bedeutende Fortschritte gemacht habe; denn nicht bloß aus Pest, wo besonders Geschmackvolles und Gediegenes die Firma Grünbaum & Wiener exponirte, sondern auch aus den kleineren Provinzstädten fanden wir sehr gut und fleißig gearbeitete Gegenstände. Prag hat seinen alten Ruf, „die Nähschule der Welt zu sein“, auch diesmal bewährt. Unter den Ausstellern aus Prag ragte besonders die Firma Mottl's Söhne, auf welche wir noch später zu sprechen kommen, hervor. Auch Brünn, der Sitz der Modestoff-Fabrication, war durch mehrere Firmen gut repräsentirt. Im deutschen Reiche waren die Firmen Muermann und Claus & Lewin Compagnie française durch recht hübsche Collectionen vertreten.

Dänemark war wider Erwarten reichhaltig auf dem Kampfplatze erschienen, indem es Deutschland an Zahl überflügelte und Mehreres recht Verdienstvolles zur Anschauung brachte.

Zu bedauern war, daß Frankreich und England sich so gering betheiligten, indem uns jedes Land bloß einen Aussteller sandte. Da uns nun besonders Letzteres stets als Vorbild in der Anfertigung von praktischen und gediegenen Männerkleidern galt, so ward dessen geringe Theilnahme um so schmerzlicher empfunden. Amerika zeigte uns durch die Firma Henry Prouse Cooper sehr deutlich, daß man auch dort gute und geschmackvolle Kleider zu machen verstehe. Aus Italien wurde uns durch die Firma Boconi eine Collection hübscher und sehr preiswürdiger Gegenstände zur Anschauung gebracht.

In Uniformen, soweit dieselben in Gruppe V eingereiht waren, sowie auch in Livréen bot unstreitig Oesterreich das Schönste und Gediegenste. An der Spitze steht die Firma des k. k. Hofschneiders Joseph Keller, welcher durch Ausstellung einer Marschalls-Uniform für Se. Majestät den Kaiser Franz Josef bewies, was Technik und Ausführung bei Anfertigung eines Kleidungsstückes vermögen, indem dieselbe nicht bloß Fachmännern, sondern sogar Laien durch Schnitt und Ausführung überraschte.

Ferner war die Collectivausstellung noch durch mehrere Parade- und Campagne-Uniformen für Generale und Oberofficiere, sowie auch Akademiker reichlich und gut vertreten. Sehr Verdienstvolles leistete auf diesem Gebiete auch Prag, und zwar die Firmen Vavruska und der Hofkleidermacher Chvapill, welch' Letzterer drei Anzüge für Se. k. k. Hoheit dem Kronprinzen Rudolf ausstellte, und zwar eine Artillerie-Oberstenuniform, eine Infanterie-Oberstenuniform und einen Morgenanzug, sämmtlich mit der Landeskronen auf der inneren Brusttasche in Gold gestickt versehen. Dieselben waren Meisterstücke der Composition. Ungarn war durch mehrere recht gut gearbeitete Hufsaren-uniformen vertreten.

In Rußland hatten wir Gelegenheit, die durch die Firma A. Litni gebrachten Uniformen zu bewundern, welche mit besonderer Präcision gearbeitet waren. In Schweden war durch die Firma E. Färnlund die Uniform für Se. Majestät den König Oscar ausgestellt, welche von der Gedicgenheit des Schnittes und der Ausführung Zeugniß gab.

Dänemark war reichhaltig und mit guten Erzeugnissen versehen. Die Schweiz hatte bloß Uniformen ausgestellt, welche von der republikanischen Einfachheit Zeugniß gaben, dabei aber sehr praktisch und schön ausgeführt waren.

In Livréen war die Auswahl geringer, aber wieder waren es meist Wiener Firmen, welche in diesem Genre excellirten, darunter in der Collection der Genossenschaft die Firma Franz Lowetinsky, welche eine ganze Serie der Livréen des k. k. österreichischen Hofes zur Darstellung brachte, ebenso auch die Firma des k. k. Hofschneiders Uzel & Sohn, welche sehr geschmackvolle und correct gearbeitete Hoflivréen für Edelknaben etc. ausgestellt hatte.

Die Exportkleider, ein Artikel, welcher für Oesterreich eine besondere, und bei richtiger Erkenntniß und Erfassen der gegebenen Verhältnisse eine sehr große Bedeutung erlangen dürfte, haben in Oesterreich besonders zwei Firmen würdig vertreten, welche durch ihre überraschend billigen Preise geradezu frappirten, und zwar die Firmen Schwarzmann & Comp. und M. & J. Mandl. Die erstere der beiden Firmen, welche ihr Geschäft im Jahre 1855 mit sehr bescheidenen Mitteln begonnen, ist heute eine der renommirtesten und in allen größeren Städten des Orients bestens accreditirte. Der Umsatz, welchen dieselbe erzielt, belauft sich laut Ausweis jährlich auf 1,790.000 fl. österreichischer Währung. Stoffe verarbeitet dieselbe jährlich um 500.000 fl. inländische und 700.000 fl. ausländische. M. & J. Mandl ist eine der ältesten Firmen, welche die Fabrication von Exportkleidern in Schwung brachte; dieselbe besteht nahezu 50 Jahre, hat gegen 1000 Nähmaschinen nebst den nöthigen Hilfs- und Handarbeitern in Betrieb, und liefert jährlich 400.000 bis 500.000 Stücke nicht bloß für Europa, sondern auch für China, Japan und Amerika, besitzt in den bedeutenderen Städten Agenturen.

An Stoffen werden für feinere Arbeit mehr als ausländische, für Exportwaare mehr ausländische als inländische verarbeitet.

Aus dem oben Citirten ist zu erkennen, daß bei richtiger Erkenntniß, sowie bei rationellem Betriebe die Kleiderfabrication Oesterreichs einzig und allein den Markt im Orient zu beherrschen im Stande ist, ja noch mehr, daß durch die Billigkeit der österreichischen Kleider die Geschmacksrichtung der orientalischen Völker betreffs Bekleidung eine für unseren Kleiderhandel sehr günstige werden dürfte, wodurch wir mehr und mehr Absatzquellen erschließen und dadurch dem Vaterlande, sowie der gewerbetreibenden Bevölkerung einen namhaften materiellen Gewinn zuführen können. Im deutschen Reiche hatten die Firmen Gebrüder Frankenstein aus Bielefeld und J. Kallmann aus Hamburg, welche theils nach China und theils nach Amerika einen ziemlichen Export unterhalten, sehr gut fortirte Collectionen ausgestellt. Eine reiche Zukunft dürfte man der Lodenröcke-Fabrik von L. Frei in München prophezeien, indem deren Erzeugnisse recht geschmackvoll und besonders billig sich darstellten.

In Costumen und Nationaltrachten stand jedenfalls Ungarn unerreicht da. Dieser Sieg ist wohl theils der geschmackvollen und gut kleidamen Richtung dieser Nationaltrachten zuzuschreiben, allein nicht wenig trug auch die exacte Ausführung und reiche Ausstattung dazu bei. An der Spitze stand wieder die Firma Grünbaum & Wiener; allein auch noch Andere hatten einzelnes Verdienstvolles in Magnatenröcken etc. geleistet. Einige recht hübsche Gegenstände hatte auch Rußland und Griechenland in diesem Genre ausgestellt.

In Specialitäten war die Ausstellung der k. k. Hoflieferanten Mottl's Söhne aus Prag großartig, indem beinahe das ganze Object eine Specialitätenammlung genannt zu werden verdiente. So wollen wir vor Allem nur ein Exemplar herausgreifen und zwar einen Reifemantel, welcher in vier Farben als Jagd-, Reife- und Plaidmantel zu tragen ist und dessen Knöpfe, eine Erfindung der Firma, dem Reifenden jeden nothwendigen Behelf bieten, da der eine eine Uhr, der andere einen Compafs, der dritte ein Spielwerk u. f. w. enthielt. Ueberhaupt war fast jedes Stück eine Neuerung und tonangebend für die Mode in Stoff, Schnitt und Ausführung.

Dieses Etablissement, welches seinen Weltruf bereits in den Jahren 1862 und 1867 auf den Ausstellungen bekundete, und welches in diesem Jahre das vierzigjährige Jubiläum seines Bestehens feiert, besitzt seinen Kundenkreis nicht nur unter den hohen und höchsten Herrschaften des Inlandes, sondern derselbe erstreckt sich grobentheils auch auf das Ausland, Deutschland, Rußland u. f. w. Wie bedeutungsvoll und tonangebend diese Firma bei Einführung neuer Moden ist, mag nicht blofs beweisen, daß die Chefs zu Ehren-Directionsmitgliedern der europäischen Modenakademie ernannt wurden, sondern mehr noch, daß nicht selten Stofffabrikanten sich dafelbst den Rath einholen, was für die künftige Saison fabricirt werden soll. Als Beleg hiefür mögen noch dreifsig Privilegien und Musterchutz-Patente für Erfindungen auf dem Gebiete der Mode, sowie für practische Neuerungen der Bekleidungsindustrie gelten. Als weiteres Verdienst und zur Nachahmung mag noch angeführt werden, daß zur Fabrication ein ganzes Haus eigens eingerichtet ist, wodurch erstens die Herstellung besser überwacht wird, als wenn dies außer dem Hause geschehen würde, sowie auch die Chefs dadurch in die Lage versetzt sind, einen wesentlich günstigen Einfluß auf die geistige und materielle Hebung ihrer Arbeiter ausüben zu können, wodurch deren sociale Stellung eine viel günstigere wird.

Die Firma Rothberger brillirte in gleichem Genre mit einer eigenthümlich schönen Serie von Schlafröcken, welche ganz neu in ihrer Composition und besonders geschmackvoll waren.

In der genossenschaftlichen Collection war ein Jagdrock aus steierischem Loden ausgestellt, welcher ohne Naht aus einem Stücke gewalkt eine besonders schöne Ausführung hatte. Erfunden und gefertigt war er von einem Arbeiter Namens Adolf Tracht.

Schließlich können wir nicht unerwähnt lassen einen schwarzen Salonzug, ausgestellt in Spanien von S. Adler & Comp. aus Habana. Die Art der Arbeit war eine so eigenthümlich schöne, daß es nutzlose Mühe wäre, dieselbe beschreiben zu wollen, so war man z. B. versucht zu glauben, daß die Einfassung der Kanten gar nicht genäht sei. Bei Fachmännern, welche denselben untersuchten und prüften, rief diese Arbeit das gerechtfertigteste Staunen hervor.

Wenn man nun das Gesamtbild überblickt und die verschiedenen Vergleiche anstellt, so kann man sich der Ansicht nicht verschließen, daß, wenn Oesterreich auf dem betretenen Wege fortfährt, wenn es fortwährend bemüht ist, die Geschmacksrichtung zu veredeln, und jene Vervollkommnung, welche die Kleiderindustrie noch zu erreichen fähig ist, anstrebt, wenn es bei moralischer Unterstützung von Seite der Regierung sich die orientalischen Absatzquellen immer mehr zu erschließen bestrebt, man mit Recht behaupten kann, daß es den ersten Rang in der Bekleidungsindustrie einnehmen und behaupten wird. So finden wir

in den Jahresberichten der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer, daß sich die Consumtion der österreichischen Kleider seit dem Jahre 1867 jährlich um 10 Percent, in einigen Jahren sogar um noch mehr gehoben hat; ferner daß Wien in feinerer, sowie die Provinzfabriken in Exportwaare keine Concurrenz zu fürchten haben. Um nun die eigentliche Höhe auf diesem Gebiete zu behaupten, werden allerdings einige Grundbedingungen nothwendig werden. Man müßte vor Allem dahin sich bemühen. Lehr-Werkstätten zur Heranbildung weiterer tüchtiger Arbeitskräfte ins Leben zu rufen. Für die weitere Entwicklung des Exportes müßte die Theilung der Arbeit vollkommen durchgeführt werden, was jedoch in dem Weichbilde Wiens schwer durchführbar wäre, indem selbst dann noch die Arbeitskraft zu kostspielig wäre, da dieselbe seit dem Jahre 1867 um 60 Percent theurer geworden; man müßte ganz einfach dem Beispiele anderer Kleiderfabrikanten folgen und die Fabrication für den Export in die Provinzen verlegen, was bei den heutigen Verkehrsverhältnissen gar keine Schwierigkeiten bietet. Selbst Affociationen, wenn richtig geleitet, würden durch Thatkraft und Verständniß Erfpriefliches leisten können; dieselben würden für feinere Mittelwaare reichlichen Absatz finden und sich in diesem Artikel selbst an dem Export betheiligen können. Daß dieselben leistungsfähig sind, konnte die Collectivausstellung beweisen. Wenn noch schliesslich für die Heranbildung von tüchtigen Zeichnern für Modenblätter gesorgt würde, wodurch wir uns vom Auslande emancipiren könnten, an welches wir jährlich deshalb viele Tausende von Gulden versenden, wenn bereits bestehende, wie z. B. die Internationale Modenzeitung F. A. Hofmann, welche sich bereits eines sehr guten Rufes bei Fachmännern des In- und Auslandes erfreut, gehoben und veredelt werden, so kann man kühn behaupten daß Oesterreich mit anderen Ländern nicht nur muthig in die Schranken treten kann, sondern, wir wiederholen es, daß es den ersten Platz in der Fabrication von Männerkleidern einnehmen und behaupten wird.

KINDERKLEIDER.

Bericht von

JOSEF MIGOTTI,

k. k. Hof-Knabenkleider-Lieferant, Privilegiumsbefitzer in Wien.

Die Wichtigkeit der Kinderbekleidung erkannte man schon im Alterthume, denn mehrere Gesetzgeber jener Zeit erliesen eigene Normen für dieselbe. Auch die Römer hatten bereits gewisse Abstufungen in der Knabenbekleidung, welche erst mit den bestimmten Jahren oder durch Gewandtheit und Kraft bei den öffentlichen Spielen erlangt werden konnten; diese Kleidungen mußten dem Klima in diesem großen Reiche angemessen sein, für die wärmeren Himmelsstriche waren weite Gewänder aus leichtem Wollgewebe, für die nördlicher gelegenen Länder enger anliegende Wämfer von dichten Filzstoffen im Gebrauche.

Als Vorzug bei allen galt die möglichste Begünstigung der freien Bewegung.

Gegentheilig gestaltete es sich im Mittelalter; das rauhe Ritterthum versuchte es längere Zeit durch Einzwängung in Eisenpanzer und Lederkoller aus den Knaben kleine Männer zu machen und sie schon frühzeitig zu den oft stattfindenden Fehden und Beutezügen abzuhärten, allein mit wenig Erfolg; kräftige Naturen wurden zwar wirklich stark und abgehärtet, die schwächlichen dagegen gingen

dabei zu Grunde und die geringe Zunahme der damaligen Bevölkerung zeigt deutlich, daß manche Einrichtungen dieser Zeit für das allgemeine Wohl nicht die richtigen waren.

Erst dem späteren Bürger- und Mittelstande war es vorbehalten, die Kinderbekleidung zum Heile der heranwachsenden Generationen entsprechend umzugestalten; seit einigen Decennien jedoch und speciell seit den mehrfachen Ausstellungen hat diese Industrie einen allgemeinen Aufschwung genommen und rasche Fortschritte gemacht. Die Aussteller, welche bei den früheren Expositionen nur spärlich vertreten waren, sind diesmal reichlich erschienen.

Es hatten nahezu alle Länder Europas ihre Kinderkleider zur Schau gebracht.

Aus Paris fahen wir die Erzeugnisse eines ersten Hauses (Vessiere Paulin). Die Feinheit der Stoffe, der geschmackvolle Aufputz, die sorgfältige Zusammenstellung bekundeten deren Vorzüglichkeit. Zwei in Cartonage befindliche Garnituren waren besonders bemerkenswerth, sie enthielten Alles zu einem Kinderanzug erforderliche, vom Hütchen bis zu den Schuhen; bei gleicher Stückzahl kostete das minder ausgestattete 15 Francs, während das andere reich dotirte mit 200 Francs notirt war; diese bedeutende Firma befaßt sich bloß mit der Confection von Kinderkleidern und Wäsche und erzielt einen jährlichen Umsatz von circa 6 Millionen Francs. Italien (Bocconi aus Mailand) stellte gut gearbeitete und lobenswerthe Stücke, durch welche in Anbetracht, daß dafelbst meistens Arbeiterinnen zur Anfertigung derselben verwendet werden, dem Gewerbfleisse dieser Firma ein rühmliches Zeugniß gegeben war.

Spanien brachte originelle, kunstvoll mit Leder benähte Jagdkleider für Knaben, deren Hauptvorzug jedoch in der Einfachheit des Schnittes und Gefälligkeit der Form lag.

Von der Firma Kalman aus Hamburg zeichnete sich die nett und zierlich gearbeitete Knabenuniform vortheilhaft aus, da sie der jetzigen Geschmacksrichtung folgend, grellen Aufputz vermieden und den strammen auch die Jugend gut kleidenden Militärtypus, der gegenwärtig in Deutschland vorherrschend ist, zur Aufchauung brachte.

München (Frey) zeigte uns das bairische Gebirgscoftüme, eine für Knaben von 6 bis 14 Jahren sehr praktische Tracht, welche wegen ihrer Bequemlichkeit und außerordentlichen Billigkeit sich weitaus einen Ruf verschaffte.

Aus Prefsburg (Tedesco) war eine reichhaltige Collection von Knabenkleidern ausgestellt. Sie waren für den Bedarf in den ungarischen Ländern und zum Export bestimmt und hatten demzufolge reichlichere Verzierungen und Befätze von Schnüren, Börteln und Knöpfen aufzuweisen, als dies bei uns üblich ist.

Auch bei der ungarischen Hausindustrie fanden wir graziöse Stücke, welche mustergiltig in Form und Schnitt als Repräsentanten der ungarischen Nationalkleidung vielseitige Anerkennung fanden.

Aus Petersburg war das so kleidsame, dem dortigen Klima entsprechende Nationalcoftüme zu verzeichnen; es ist für Kinder im ganzen russischen Reiche im Gebrauche, und zählt zu den Eigenthümlichkeiten jenes Landes.

Rumänien, der als Pionnier in den Orient hineinragende Staat, gab bloß Urtypen der Kinderbekleidung zur Ansicht, und zeigte dadurch zweifelsohne unserer geschäftigen Kaufmanns-Welt ein Feld für ihre Thätigkeit.

Griechenland gab mit feinen malerischen Kindercoftümen ein Bild der feinen Goldverzierungen des Orients und der mühsamen Nadelarbeit der früheren Zeit.

Selbst die Polarbewohner brachten uns die mit Leder überzogenen Kistchen zur Ansicht, worin sie ihre Kinder vor den Unbilden des arktischen Winters bewahren, und als Gegenfuß fahen wir das Negermädchen bloß mit einer Umhüllung von Palmblättern vor den sengenden Sonnenstrahlen geschützt; beide

gedeihen bei einem Durchschnitts-Temperaturunterschiede von 43 Grad Celsius, wenn diese Differenz durch entsprechende Bekleidung ausgeglichen wird.

Weitaus das gediegenste jedoch brachte Wien, der Hauptsitz der Kinder-schneiderei. Es herrschte in dieser Branche ein allgemeiner Wettstreit, die Producte des Fleißes und der Industrie zur Geltung zu bringen. Von 15 Ausstellern aus Wien wurden über 200 Kinderanzüge exponirt.

Einen befriedigenden Eindruck auf den Beobachter machte die Zweckmäßigkeit der Stoffe und Mannigfaltigkeit der Formen; es zeigte sich das für den Kinderfreund erfreuliche Bestreben, Schnitt und Form dem Alter und der Größe und, was besonders beachtenswerth, dem Klima und der Witterung anzupassen; da diefs für das Wohlbefinden der kleinen Weltbürger von eingreifender Bedeutung ist, und in der rationellen Bekleidung derselben eben ein Theil ihrer künftigen Gefundheit liegt.

Der Hoflieferant Herr Carl Hofmann brachte hochfeine Kinderkleider und Wäsche zur Schau, welche meist mit der Hand gearbeitet, nach besonderen Modellen angefertigt, die selbstständige Wiener Kindermode in würdiger Weise vertraten. Hervorragend waren zwei Prachtstücke von Kinder-Tragmäntel, beide fein mit Soitas benäht, der Eine von weißem Piquet mit Guipure-Stickerei, der Andere von Cachemir mit weicher Seidenbefranzung.

Die Collectivausstellung der Schneidergenossenschaft wies mehrere Nummern von Kinder- und Knabenkleidern auf; die Erzeugnisse der zwei Firmen J. Kral und Franz Maly sind namentlich hervorzuheben, da sie durch reine Arbeit, gefällige Form und vorzüglichen Schnitt dem Wiener Gewerbeleiß zur Ehre gereichen.

Die vom Etablissement S. Lövy ausgestellten feinen Knabenkleider verdienen wegen der zweckmäßigen Wahl der Stoffe, und correcter Ausführung der Arbeit besondere Beachtung, sie zeigten regen Fortschritt und guten Geschmack.

Großartig war die Ausstellung der Exporteure. Die bedeutendsten derselben Schwarzmann, Mandl, Grünbaum, Kaffovitz etc. haben eigene Locale in welchen die zum Export bestimmten Stücke nach Normalmaßen zugeschnitten und an die Arbeiter begeben werden. Dadurch, daß die etwaigen Fehler auch im fertigen Zustande leicht abgeändert werden können, eignen sie sich vollkommen zum Export.

Derselbe hat heute einen riesigen Umfang erreicht und ist in stetiger Zunahme, der Orient ist die Haupt-Abatzquelle; von den fertigen, auf dem Lager gehaltenen großen Massen werden regelmäßige Sendungen über die Zollgrenze spedirt.

Die Stappelpätze sind: Bukarest, Ibraila, Odessa, Constantinopel, New-York, von welchen Plätzen aus Serbien, Rumänien, die Türkei, Griechenland, der südliche Theil von Rußland und Nordamerika mit diesem Wiener Fabricate versehen werden.

Der Abatz wird durch den Drang der orientalischen Völkerschaften nach abendländischer Kultur und Aneignung der europäischen Sitten und Gebräuche besonders begünstigt, und von der Zweckmäßigkeit und Billigkeit, wodurch sich diese Importwaare von den orientalischen Prunkgewändern der Kinder vortheilhaft unterscheiden, wesentlich unterstützt; dennoch mußten jahrelange Versuche gemacht werden, um diesen Handel, welchem die damals noch unregelmelten Gefetzverhältnisse jener Länder, die hohen Schutzzölle und traditionellen Vorurtheile hindernd im Wege standen, Eingang und Anerkennung zu verschaffen. Die Ausfuhr bei den größeren hiesigen Firmen im Jahre 1872 betrug:

bei Schwarzmann . . .	23.000
„ Mandl	26.000
„ Grünbaum	25.000
„ Kaffovitz	8000
„ Tedesko	11.000

Stück ganze Anzüge. Es ist daraus der große Maßstab ersichtlich, mit welchem Umsatz und Export betrieben werden.

Die Hauptursache des Aufblühens dieser Industrie in Oesterreich liegt einerseits in dem Umstande, daß die inländische Stofffabrication sich vorzüglich zu derselben eignet; die Brüner und Reichenberger Schafwoll-Sofse vereinigen Festigkeit der Gewebe mit Elasticität und entsprechen durch Haltbarkeit der Farben, große Auswahl, und verhältnismäßige Billigkeit derart, daß ausländische Fabricate nur selten mehr zur Verwendung kommen. Andererseits hat sich die Fabrication der Kinderkleider hier von der Männer- und Frauenschneiderei gänzlich emancipirt. Einzelne Industrielle haben dieses Fach zum selbstständigen Erwerbszweig ausgebildet und errangen als Specialisten bedeutendere Erfolge, als dies beim allgemeinen Betriebe möglich gewesen wäre. Dem Schöpfer der Kinderkleider-Confection in Wien Johann Migotti gebührt das Verdienst, die Hebung dieses Geschäftszweiges, bei welchem jetzt in Wien allein über 3000 Personen beiderlei Geschlechtes ihren Lebensunterhalt finden, erfolgreich durchgeführt zu haben. In der Werkstätte dieses Industriellen war die Schule für diejenigen Gehilfen, welche sich dem Kinderfache widmen wollten, und durch die Heranbildung guter Arbeiter war es möglich, diesen Erwerbszweig derart zu vervollkommen, daß Wien jetzt als der beste Einkaufsplatz für schöne Kinderkleider anerkannt ist, Fortschritte gemacht hat, wie sie nicht größer gedacht werden können, und in commercieller und gewerblicher Beziehung einen Triumph feierte, der von wenigen Geschäftskreisen noch erreicht wurde. Allerdings trug der Umstand dazu bei, daß sich die Matadore der Pariser Knaben-Bekleidungskunst von der Bewerbung ferne hielten, allein sie hätten an der bereits entwickelten Wiener Industrie einen ebenbürtigen Gegner gefunden, der, wenn er von der Fabrication der Zubehör (Börtele, Knöpfe, Schnüre, Aufputz) ebenso wirksam unterstützt wird, wie dies in Frankreich und England thatsächlich der Fall ist, seinen Platz bis zur gänzlichen Umwandlung der orientalischen Kleiderformen rühmlich behaupten und durch die geographische Lage begünstiget, die vaterländische Industrie zur weiteren Geltung bringen wird.

HÜTE AUS FILZ, SEIDE UND STROH.

Bericht von

WILHELM PLESS,

Hutfabrikant in Wien.

Die Betheiligung der österreichischen Filz- und Seidenhut-Fabrikanten war eine sehr lebhaft. Das größte Contingent stellte Wien, dreißig Aussteller. Der Totaleindruck, den die Wiener Collectivausstellung dieser Branche machte, war sehr günstig und zeigte Geschmack und Verständniß. Der Fortschritt, den diese Industrie in den letzten Jahren in Oesterreich gemacht hat, ist ein sehr bedeutender. Vor der letzten Pariser Weltausstellung war namentlich die Filzhut-Fabrication noch in den Kinderschuhen; um so erfreulicher ist es, constatiren zu können, daß seit dieser Zeit durch Einführung der neuesten Maschinen und durch ein fleißiges Streben diese Fabrication einen solchen Aufschwung genommen hat, daß ihre Erzeugnisse ebenbürtig den besten anderer Culturstaaten zur Seite stehen. Auch hat der Export in den letzten Jahren bedeutend zugenommen und haben wir hauptsächlich die Käufer der unteren Donaugegend und Rußlands, die sonst ihren Bedarf in Frankreich deckten, gewonnen. Wir betrachten nun die einzelnen

Leistungen auf der Ausstellung und können nach dem großen Aufschwung der Wiener Industrie mit Recht specialisiren.

Die Firma Josef Köhrer zeigte Seidenhüte von vorzüglicher Qualität, lebhaftem Feuer und guter Ausführung. Ein Stulphut mit dem österreichischen Wappen, sehr kunstvoll gearbeitet, verdient vor Allem hier Erwähnung.

Peter Habig & Comp. führte uns die diversen Moden seit Anfang dieses Jahrhunderts stufenweise vor. Auch verdienen dessen Seiden- und Filzhüte, namentlich erstere, alle Anerkennung.

Ignaz Christian zeigte Hütte, von demselben auf der vorletzten Pariser Exposition ausgestellt, welche heute noch sehr schön sind; auch war das neu Ausgestellte der Zeit entsprechend.

P. A. Krufs' Filzhüte waren gut und preiswürdig. Seine Mittelwaare ist für den Export bestimmt. Josef Reinitz ist ebenfalls ein En-gros-Geschäft für gute Filzhüte in mittlerer Qualität, eben so wie Dolezal & Reichwein. Ihre Ausstellung brachte uns ihre großen Exportartikel.

Franz May's Filz- und Seidenhüte erwarben sich alle Anerkennung, so wie C. Mefsners Filz- und Seidenhüte von guter Arbeit, besonders in den Filzhüten.

Gebrüder Zerdig zeigten uns Nationalhüte von allen österreichischen Provinzen, auch zeugten deren moderne Filz- und Seidenhüte von redlichem Fleiß.

Die Firma Wilhelm Plefs wurde einstimmig anerkannt und haben ihre Filzhüte durch die Weichheit des Stoffes und Schönheit der Farbe die allgemeine Aufmerksamkeit erregt. Dieselbe Firma erzeugt auch einzig in Deutschland und Oesterreich schöne milchweisse Kinderhüte, die dem französischen Product, das seit Langem berühmt ist, vollkommen gleich berechtigt zur Seite stehen und allgemein bewundert wurden.

Die Fabricate von S. & J. Fränkel, Haar- und Hutfilz-Fabrik, brillirten durch ihre sehr sinnreiche Aufstellung der verschiedenen Haargattungen in allen Mengen und Farben, auch hat diese Fabrik in Erzeugung von Hutfilzen allen Fleiß entwickelt und lieferte hierin ganz Gediegenes.

Brüder Böhm, Haar- und Hutfilz-Fabrik, veranschaulichten ebenfalls die diversen Haargattungen. Zu erwähnen ist, daß diese Fabrik in Oesterreich einzig und allein Hutfilze erzeugt aus Haar und Schafwolle gemischt; die Hüte aus solchen Filzen bereitet, stellen sich billiger als Hüte von reinem Haare, die Qualität ist keine besondere, aber doch besser und dauerhafter als ein ordinärer Haarhut. Diese Fabrication hat jedenfalls eine Zukunft. Beide zuletzt erwähnten Fabriken haben auch durch Errichtung ihrer ganz bedeutenden Hutfilz-Fabriken das Verdienst für sich in Anspruch zu nehmen, die Hutindustrie im Allgemeinen gefördert zu haben, indem der weniger bemittelte kleinere Hutfabrikant, der sich die kostspieligen Maschinen nicht anschaffen kann, in die Lage gesetzt wird, sich solche mit der Maschine gemachten Filze, die bedeutend gleichmäßiger, billiger und besser sind als Handarbeit, zu kaufen und hiedurch eher die Concurrenz der größeren Fabrikanten ertragen kann.

Daß die Industrie im Allgemeinen in Wien auf ganz gesunden Füßen steht, wurde dadurch, daß selbst kleinere und jüngere Firmen ganz Erfreuliches leisteten, am besten bewiesen; auch ist besonders hervorzuheben, daß die Geschmacksrichtung der Wiener Hutfabrikanten eine vorzügliche ist; man sah im Allgemeinen gefällige schöne Formen und brillante Ausstattung.

Auch die Provinzen haben schöne Waare zur Ausstellung gesandt,

J. Hückel's Söhne aus Neutitschein glänzten mit Velourhüten, deren lebhaftes Feuer und dichtes Haar dieses Fabricat sehr auszeichnet; auch verdienen deren glatte Filzhüte alles Lob.

C. & P. fratelli Pevini aus Triest brachten Seidenhüte von geschmackvoller Façon und lebhaftem Feuer. Ein Seidenhut ohne genähte Naht verdient besonders Erwähnung.

Samuel Janowitz von Brünn mit Filz- und Seidenhüten zeugten von fleißiger Arbeit, zumal verdienen die ersteren alle Anerkennung.

Val Grofssteiner aus Bozen zeigte uns die unendlichen Abstufungen der Kopfbedeckung im Tirolerlande; auch hat derselbe einen Teppich von Filzabfällen ausgestellt, welcher erwähnt zu werden verdient.

Böhmen war durch zwei Firmen vertreten. Röhrling & Comp. aus Prag eine bedeutende Fabrik für Erzeugung von Wollhüten zum Export und Anton Srba aus Prag mit Woll-, Haar- und Seidenhüten.

Die Betheiligung des deutschen Reiches war eine ebenso zahlreiche als die der österreichischen Abtheilung. Die deutsche Filz- und Seidenhut-Industrie wurde von jeher mehr gepflegt als bei uns in Oesterreich; praktische vortheilhafte Maschinen waren dort viel früher in Anwendung, deshalb ist die Massen-erzeugung eine viel stärkere und der überseeische Export ein bedeutenderer.

Die Firma H. Schuchard in Darmstadt hat sich besonders durch ihre weichen und walkfarbenen Hüte ausgezeichnet. Gebrüder Merk in Offenbach lieferten ganz Gediegenes von Filzhüten, auch waren die Farben sehr mannigfaltig und schön; das Fabricat bekundet entschiedenen Fortschritt. Auch

Mökel in Homburg bot sehr Gelungenes von Filzhüten, sowohl in Farbe als Qualität, ebenso wie Mayfer & Sohn in Ulm und Kramer & Söhne in Lahr.

Gustav Schweifs in Offenburg brachte Filzhüte von durchgehends guter Qualität und sorgfältiger, geschmackvoller Adjustirung.

Die oben angeführten sechs Firmen sind die hervorragendsten der deutschen Ausstellung in der Filzhut-Branche. Ausgezeichnet waren die Wollhüte der Firma C. J. Wilke in Guben. Ihre Fabrik, vor wenigen Jahren noch ganz unbedeutend, ist heute riesig emporgewachsen. Das Ausgestellte war das Vollendetste, was wohl je in dem Genre auf einer Ausstellung gezeigt wurde.

Uebrigens verdienten die Seidenhüte von Theodor Müller aus Berlin, von Adolf Dufaur aus Hamburg und Carl Sick und C. Bortfeld aus Bremen auch Anerkennung.

Die Ausstellung des Letzteren brachte eine Specialität in zweifärbigen Hüten, z. B. auswendig grün, inwendig schwarz; die Hüte sind nicht aus Doppel- filz, sondern aus einem gearbeitet. Wenn die zuletzt aufgetragenen Farben haltbar sind, was bezweifelt werden muß, wäre diese Methode von großer Wichtigkeit, denn die Farbe ist offenbar im kalten Zustande stark angefetzt, durch einfaches Befreichen des Filzes aufgetragen, auch sind die Hüte vorzüglich gut gewalkt.

J. C. Zehme, München, zeigte fast ausschließlich bordirte Gala- und Uniformhüte in origineller guter Ausführung.

Ungarn hat sich ebenfalls lebhaft an der Weltausstellung betheiligt und war durch 17 Firmen vertreten.

In Ungarn wird die Hutmacherei fleißig betrieben; fast in jedem kleineren Orte ist dieser Zweig vertreten, da jeder Bauer dort einen Hut trägt. Die Erzeugung beschränkt sich aber zumeist auf ordinäre Haar- und Schafwoll-Hüte, in feinen Filzhüten, mit Ausnahme von Pest, wo einzelne Firmen sich mit Erzeugung von solchen Hüten befassen, wird in besserer Waare das ganze Land von Wien aus versorgt.

Brüder Guentzer aus Pest, Seiden- und Filzhüte, verdienen alles Lob. Sowohl ihre Seiden- als Filzhüte sind von guter Qualität, ebenso wie die Artikel von S. Kron & Sohn aus Pest, Asmann in Pest und Gerersdorfer aus Agram.

Italien war durch 15 Firmen vertreten.

Dieses Land hat in den zwanziger und dreissiger Jahren noch ziemlich Exportgeschäft gemacht, ist aber in neuerer Zeit von anderen Ländern überflügelt

worden, und beschränkt sich gegenwärtig die Erzeugung auf den Bedarf im eigenen Lande.

Belgien war durch die, man kann sagen, weltberühmte Filzhut-Fabrik *Vimine & Comp.* vertreten. Die Firma macht auch in Wien ihrem Rufe alle Ehre. Velourhüte von vorzüglicher Qualität, so auch die glatten Filzhüte in ordinärer und feiner Qualität waren musterhaft gearbeitet, die Farben ebenfalls vorzüglich und, was das Beste ist, die Preise fabelhaft billig, so billig, daß sich dem Fachmann die Frage aufdrängt, was hier gezahlt ist, ob Adjustirung oder Rohmaterial, geschweige von Nutzen zu reden. Aber es darf nicht unerwähnt gelassen werden, daß hiesige Firmen bedeutende Bestellungen bei der Firma *Vimine & Comp.* zu machen versuchten und die sonderbare Antwort erhielten: es liege nicht in ihrem Interesse nach Oesterreich zu arbeiten. Die Fabrik macht übrigens bedeutenden überseeischen Export.

Frankreich war leider sehr schwach vertreten; es wäre interessant gewesen hier den Maßstab des Fortschrittes anzulegen, denn Frankreich war unstreitig die Lehrmeisterin in dieser Industriebranche für die ganze Welt.

Die Firma *Pinaud* in Paris, weltbekannt, brachte fast lauter goldbetrefste Galahüte, die Filzhüte waren von ziemlich guter Qualität, die Seidenhüte hingegen äußerst mittelmäßig. Erwähnenswerth ist nur noch *Durst, Wild frères*, in Paris mit guten weißen Kinder-Filzhütchen.

Portugal zeigte nur durch die Firma *Costa Braga* in Porto mit recht guter Arbeit, eine besondere Geschmacksrichtung in Filzhüten, die größtenteils in citrongelber Farbe gehalten waren.

Brafilien war collectiv durch mehrere Firmen vertreten; die Waare war nicht übel gearbeitet, erhob sich aber nicht über die Mittelmäßigkeit; neu sind indeffen die dort ausgestellten Hüte aus Palmenrinde, dieselben sind appetirt, netzartig durchsichtig, aber nicht elastisch und würden, da die Holzfasern weit von einander laufen, bei Regenwetter keinen Schutz gewähren.

England war nur durch *Christis* in London, die größte Fabrik der Welt, würdig vertreten. Die wenigen Ausstellungs-Gegenstände waren von gediegener Arbeit und feineren Qualitäten. Die Firma läßt sich aber auch enorm theuer bezahlen und hat vor allen Oesterreich deren Concurrenz nicht zu fürchten. In ordinärer Waare freilich ist die Fabrik außerordentlich billig, weil das Maschinenwesen dort mehr Anwendung findet. Es werden die geringeren Gattungen von Anfang bis zu Ende mit Maschinen gearbeitet. Außer dieser Firma brachte noch

Woodhams Macqueen & Johnson recht gute Filzhüte, aber theuer, hingegen waren Schafwooll-Hüte, und dieß scheint die Force der Fabrik zu sein, stauend billig, bis zu 1 fl. österreichischer Währung per Stück.

Rußland war nur durch wenige Firmen vertreten und bot das Ausgestellte nichts Erwähnenswerthes. Nur *Theodor Weigt* aus Warfchau errang Beachtung, da die ausgestellten Hüte der neueren europäischen Richtung sich anschließen.

Die Industrie der Strohhüte und Geflechte war vertreten durch

22	Aussteller aus	Oesterreich
28	„	„ Deutschland
14	„	„ der Schweiz
7	„	„ Italien
3	„	„ Frankreich
1	„	„ England
1	„	„ Belgien und
1	„	„ Rußland.

Bei anderen Ländern fanden wir nur einzelne Objecte exponirt, die bezüglich des Handels kaum Erwähnung verdienen und meist Erzeugnisse primitiver Natur sind.

Oesterreich wies zwar nicht die größte Zahl Aussteller auf, doch war daselbe gewiss sowohl nach der Menge als der vorzüglichen Fabrication der Waare würdig vertreten.

Die Wiener Fabrikanten können im Allgemeinen bezüglich der Preise von feinen Hüten, namentlich mit Deutschland, nicht Concurrenz halten. Die enorm gesteigerten Wohnungsmiethen und hohen Arbeitslöhne, so wie der fühlbare Mangel an Arbeitskräften vertheuern die Erzeugnisse. Zudem haben in den letzten Jahren die Unzahl von unbesteuernten (Agenten) Reisenden und hier etablirten Agenten ausländischer Firmen einen großen Theil des Bedarfes der Provinzkunden den hiesigen Fabrikanten entzogen.

Als besonders beachtenswerth erschienen die beiden Firmen:

P. Ladstätter & Söhne und J. Oberwalder & Comp., welche nach Abtretung Italiens die Fabrication der sogenannten Venezianer und Pafanerhüte im krainerischen Orte Dornschale einführten und zur größten Vollkommenheit brachten, so daß deren Artikel, sowohl Geflechte, wie aus diesen angefertigte Hüte für den großen Markt durch ihre ungemeine Billigkeit sich exportfähig gemacht haben, was diese obenbenannten beiden Firmen durch Fleiß und Opfer dahin brachten, daß selbe sich Arbeiter aus Italien dahin nehmen mußten, bis die einheimische Bevölkerung in dieser Arbeit unterrichtet wurde.

Franz Harak nahm nachträglich in dem genannten Orte diese Fabrication auch in Angriff, so wie F. A. Suppanic in Laibach, der sein Etablissement „Erste krainerische Strohhut-Fabrik“ benennt.

Von den erstgenannten Firmen ist es namentlich Ladstätter, welcher sowohl in der schönen Arbeit und Appretur, so wie billigen Preisen der Erzeugnisse Tüchtiges leistet. Ein Versuch desselben, gespaltenes Strohgeflecht (so genanntes Brüffeler) nach Art der echten Florentiner Hüte zu nähen, verdient Erwähnung.

Franz Harak verdient in Bezug auf Massenerzeugung und in Betreff der Billigkeit seines Productes, und zwar von 1 fl. 20 kr. per Dutzend angefangen, Erwähnung.

Die Firma P. Mestrozi hatte Strohhüte ausgestellt, wie dieselbe solche in den Handel bringt, die Preise sind im Allgemeinen sehr nieder, gute reine Appretur, vorzügliche Näharbeit zeichnet dieses Fabricat vortheilhaft aus, die arangirten Hüte zeugten von gutem Geschmack.

J. Mayer, als eines der größten Detailgeschäfte, verdient Beachtung, da dessen Hüte sehr fleißig gearbeitet waren, sich auch vortheilhaft durch schöne, geschmackvolle Formen auszeichneten.

Sehr nette, reine Arbeit, vorzügliche Näherei und Appretur zeigten die ausgestellten Hüte von F. Ditsch und A. Postler.

Unter den Kürschnerwaaren hat Wopalensky in Wien recht nette, aparte Strohhüte ausgestellt, so wie J. Hoffmann unter Leinwäsch-Waaren seine Kinderhüte. Letzterer ist aber nicht Selbsterzeuger.

Viele der hiesigen Strohhut- und Hutfabrikanten exponirten auch elegante, geschmackvoll arangirte Damen- und Kinderhüte, worin von denselben ein großer En-gros-Absatz in die Provinzen erzielt wird.

Von den Modistinnen verdienen Erwähnung:

Amalie Jacobowitz mit geschmackvollen, gut verkäuflichen Hüten;

Betti Galimberti mit theuren, feinen Schautücken;

Bodenstein und J. Rosenkranz mit schöner, reiner Waare.

Im Ganzen zeigte die österreichische Ausstellung dieser Branche eine entschieden geschmackvolle Richtung und theilweise eigene originelle Formen.

Befonders schön waren die aus der Hand appretirten Brüsseler Hüte (7 Halm welche in der angenehmen Steife und schönen Weise allen anderen ausländischen, meist mit Hutpressen erzeugten derlei Hüten vorzuziehen sind.

Deutschland. Die Fabrication der Strohhüte zeigte einen entschiedenen Fortschritt, vorzügliche, zum Export geeignete Waaren, ziemliche Einheit in den Formen, größtentheils mit Hutpressen appretirt, daher die sehr steifen, stark glattgepressten Brüsseler Hüte (7 Halm) für den hiesigen Bedarf, besonders in den feinen Gattungen, nicht geeignet sind.

Merkwürdig reich waren Phantasiehüte vertreten, deren Bedarf doch von Jahr zu Jahr abnimmt.

Arrangirte Hüte fanden wir nur wenige vor, aber diese meist von sehr billiger Gattung.

Feine geschmackvolle Hüte exponirten die Firmen:

Lefrere & Delatre in Cöln;

F. A. Brunner in München und

O. de Langenhagen in Saar Union, dessen schön gebleichte und rein gearbeitete Palmhüte alle Anerkennung verdienen.

Vereinigte Dresdner Strohhut-Fabrik in Dresden erschien mit vorzüglich schönen, mit der Maschine genähten Strohhüten.

Bezüglich der Preise konnten wir leider keine genügende Auskunft erhalten, insofern dies aber möglich war, erfahren wir die Preiswürdigkeit feinerer Gattung gegen hiesige Fabricate, die jedenfalls durch die Massenerzeugung und billigen Arbeitslöhne und Wohnungsmiethen erzielt werden kann.

Schweiz hat nur durch wenige Firmen Strohhüte ausgestellt, meist Geflechte, worin das Land in gewissen Gattungen Vorzügliches producirt und davon große Massen nach allen Welttheilen ausführt.

Beachtenswerth waren die Hüte von Indermühle;

Jeanneres & Comp. Neuenburg mit schönen Männerhüten und arrangirten Damenhüten;

Spühler D. mit sehr billigen Hüten, und

Fischer & Comp. in Meisterschwanden mit sehr schön gebleichten Panamahüten.

Die Betheiligung der Schweizer Strohmanufacturen war demnach eine geringe zu nennen, da viele der größten Firmen fehlten.

Italien. Die ausgestellten Strohhüte und Geflechte zeigten meist nur dort einheimische Fabricate, von sogenannten echt Florentiner Hüten, Florentiner und Pedale, sowie Riciotti, Rost und Phantasiegeflechten und andere heimische Specialitäten.

Das Vorzüglichste exponirten J. J. Cubli in Florenz und Toscano in echt Florentiner Hüten und Geflechten.

Giuseppe Menotti & Comp. in Carpi, Basterzeugung, Bastgeflechte, Bastplateau und Hüte waren sehr schön.

Auch hier fehlten viele der größeren Firmen, und war daher die Betheiligung ebenfalls eine sehr geringe.

Die Erzeugung dieser echten Florentiner Hüte in Italien ist eine massenhafte. Selbe werden theils ungeformt, theils geformt als Männer-, Knaben-, Damen- und Kinderhüte in die ganze Welt versendet.

Auch in Paris wurden von verschiedenen Firmen derlei echte Florentiner geformt, selbe kommen aber gegen die italienischen namhaft höher zu stehen, und wurden früher nur wegen der neuen modernen Formen gesucht, seit einiger Zeit liefert aber Italien ebenfalls der neuesten Mode gut entsprechende Formen. Die Fabrication der Bastgeflechte und Bastplateau ist eine sehr große und vor-

zügliche, und beziehen die Schweiz und Frankreich derlei Rohwaare, um selbe dann gefärbt und die Plateau als weiß gemacht im Handel zu bringen.

Frankreich war durch drei Parifer Häufer vertreten, durch Durst-Wild, Mattenberger-Chevy und Dellatre. Sie brachten alle schöne Erzeugnisse, Specialitäten im farbigen Baft, echtem Baftplateau und Phantafiehüte. In Nouveautés liefern jedenfalls die Parifer stets das Beste und find dort eine große Anzahl Firmen, welche durch ihre Reisenden in allen Ländern nach Muster-collectionen der verschiedenen Erzeugung Aufträge entnehmen. Von diesen Hüten werden meist nur Muster bestellt, da selbe theuer zu stehen kommen. Dortige Fabrikanten, worunter auch die obigen zwei Firmen, lassen ihre eigenen Agenten reifen und erzielen auf ihre Erzeugnisse namhafte En gros-Bestellungen.

England war nur durch Vyse Sons in London vertreten mit ausgezeichnet schönem Geflechte, vorzüglicher Näharbeit, Appretur und guten Formen.

Es fehlten auch hier alle anderen renommirten Firmen, was umso mehr zu bedauern ist, als eben England mit Strohhüten den größten Handel macht; fogenannte echt englische Geflechte sind eine Specialität, welche sich durch besondere Gleichheit der Flechtung und hohen Glanz auszeichnen.

Die englischen Hüte zeigten auch eine eigenthümliche Näharbeit, ganz verschieden mit der bei uns gebräuchlichen, sowie eine vorzügliche schöne Appretur.

Belgien hatte wenig, Rußland nur Gewöhnliches ausgestellt.

Der Fachmann kann nur mit größter Befriedigung auf die Leistungen und den Fortschritt in diesem Geschäftszweige blicken und das eifrige Streben anerkennen, welches durch die Einführung der Hutpressen, Nähmaschinen und Verbesserung in dem Bleichverfahren seit einigen Jahren erzielt wurde.

Ihrem Zwecke nach würde auch die Fezfabrication in unser Referat gehören. Da sie jedoch in ihrer Erzeugung der Hutfabrication ganz fremd und allein der Wirkwaaren-Erzeugung angehört, so verweisen wir auf das Referat darüber.* Nur einige Bemerkungen darüber seien gestattet.

Die Fezfabrication ist eine Specialität Oesterreichs, wo sie in Böhmen und Wien sehr tüchtig gepflegt wird.

Die Lage der Wiener Fezfabrication ist aber heute gegen frühere Jahre eine wenig beneidenswerthe.

Nicht im Stande der billigen Arbeitskraft Böhmens die Spitze zu bieten, waren die Fabrikanten in Wien und dessen nächster Umgebung genöthigt, nach und nach die Anfertigung ordinärer Waare, in welcher der große Consum besteht, hauptsächlich Strakonitz zu überlassen und sich ausschließlich auf feine Waare zu werfen. Der Bedarf in feinen Qualitäten ist zu gering, um sämtliche Wiener Fabriken laufend zu beschäftigen, und obgleich es den Anstrengungen der Wiener Fabrikanten, durch schöne Waare das Renommée zu erhalten gelungen ist, dürften die erzielten Preise bei dem veränderten Umsatz und den stets höher gehenden Arbeitslöhnen nicht im Einklang stehen, denn eher an Reducirung der Fabriken und nicht an eine Ausdehnung oder eine Bekämpfung der auswärtigen Concurrenz wird gedacht.

Nur die angestrebte Veredlung des Artikels, wenn ich so sagen darf, war seither im Stande, den Orient immer wieder zu dem Wiener Fabricat zurückzuführen. Einmal die schon angeführte bessere Qualität, neben einer pünktlichen, überlegenen Ausführung des Fabricates, wobei hauptsächlich die Futter von Holzstroh, Batist mit Kautschuk und Leder, welche das unter dem Fez getragene

* Siehe Ludwig Glogau, „Die Wirkwaaren“.

weisse Baumwoll-Turbantuch ersetzen, zu beachten ist, erhalten bei der besseren Classe noch den Confum.

Eine vom Erfinder patentirte Verpackung dieser gefütterten und ungefüterten feinen Fez, welche dadurch ohne Verlust der Appretur und ohne vorheriges Umbügeln im Orient auf den Markt kommen, gehört neben dem billigen Holzstroh-Futter mit zu den Fortschritten, welche die Wiener Fabrication aufweisen kann, und welche ihr noch erlaubt, das Feld des Absatzes für feine Waare mitzubehaupten.

Die böhmische Fezfabrication im Pilsner Handelskammer-Bezirk zu Strakonitz, Pisek und Hufinetz durch altherühmte Firmen vertreten, ist zu bekannt, als das wir von Neuem darauf zurückkommen müßten.

H A N D S C H U H E .

Bericht von

FRANZ UND MAX STIASNY,

Handschuhfabrikant in Wien, Mitglied der internationalen Jury.

Unter den Artikeln, welche vormals als besonderes Zeichen des Luxus galten, nunmehr aber Bedürfnis und Gegenstand bedeutender Fabrication geworden, weil sie zu einem allgemeinen Bedarf sich ausgebildet, nehmen Leder-Handschuhe den ersten Rang ein. Sie theilen sich je nach dem dazu verwendeten Materiale in Ziegen-, Lammleder-, Wasch- und Wildleder-Handschuhe.

Da Frankreich die Erzeugung von Ziegenleder-Handschuhen, in der es Vortreffliches leistet, zumeist an sich zog, so haben Oesterreich und Deutschland, in richtiger Erkenntnis der grösseren Absatzfähigkeit des billigeren Fabricates, sich den Lammleder-Handschuhen zugewendet, und leisteten, wie dies die Ausstellung bekundete, Vorzügliches in feinen und mittelfeinen Qualitäten.

In hervorragender Weise war die Wiener Handschuh-Fabrication auf der Ausstellung durch einheitliche Eleganz ihrer geschmackvollen Collectivausstellung vertreten. In derselben fanden sich die verschiedenen Sorten Handschuhe, wie solche nach allen Weltgegenden exportirt werden.

Wesentliche Verbesserungen die in der Erzeugung dieses Artikels durch Einführung von Schneide-, Control- und Nähmaschinen erreicht wurden, haben dem österreichischen Fabricate, dessen Hauptorte Wien und Prag sind, einen sehr guten Ruf und damit neue große Absatzquellen geschaffen.

Seit einigen Jahren wurde der Begehr in England und Amerika ein sehr bedeutender und hat sich der Export nach diesen Ländern insbesondere, wie auch nach der Schweiz, Holland, den Donau-Fürstenthümern, Rußland und dem Orient sehr gesteigert, wie dies aus folgender Zusammenstellung ersichtlich ist.

Der Export Oesterreichs an Handschuhen betrug

	Oe. W. fl.
1863 . . .	660.000
1864 . . .	918.000
1865 . . .	1,368.000
1866 . . .	1,884.000
1867 . . .	2,349.000
1868 . . .	2,814.000
1869 . . .	3,159.000
1870 . . .	3,309.000
1871 . . .	4,218.000
1872 . . .	4,509.000.

Bei den bedeutenden Fortschritten, welche die Handschuh-Industrie seit einer Reihe von Jahren gemacht, wäre es nun wünschenswerth und geboten, das zur Hebung der hierbei so wichtigen, jedoch stationär gebliebenen Lederfärberei von Seite der Regierung durch Anordnung populärer Vorträge über Chemie und durch Ertheilung von Reifestipendien beigetragen würde.

Jede Vervollkommnung dieser für die Handschuh-Fabrication so wichtigen Branche wird dem Fabricate zu Gute kommen, seinen Ruf heben, dessen Absatz fördern helfen.

Wenn nun noch bemerkt wird, das die Handschuh-Fabrication eine jener wenigen Beschäftigungen bildet, welche Tausenden von Frauen Arbeit am häuslichen Herde — und zwar bei nur geringen Auslagen für Werkzeuge — durch Nähen, Steppen und Tambouriren bietet, so liegt in der Hebung dieses Gewerbes auch die Förderung der Frauenarbeit und die des Wohles und der Sittlichkeit ganzer auf diesen Erwerbsszweig angewiesener Gegenden.

Deutschland war auf der Weltausstellung durch viele Fabriken, darunter auch den bedeutendsten, in würdiger Weise vertreten. — Wie in Oesterreich wird auch dort vorwiegend Lammleder verwendet. Günstige Localverhältnisse, welche den Fabrikanten die Möglichkeit bieten, mit der Handschuh-Fabrication auch die Gerberei und Färberei zu vereinen, und die Einführung all' der in diesen Fächern vorgekommenen Neuerungen zur Vervollkommnung des Fabricates, haben die Leder-Handschuhe Deutschlands zu einem sehr bedeutenden Exportartikel gestaltet. — Es gibt im deutschen Reiche Städte, in welchen die Handschuh-Fabrication zu den Haupt-Erwerbsquellen zählt; so Altenburg (Sachsen), Halberstadt (Preussen), Erlangen (Baiern), Arnstadt (Thüringen), Haynau (Schlesien), Efslingen (Württemberg).

Frankreich, als Haupt-Fabricationsstätte der Ziegenleder-Handschuhe, nimmt bekannter Weise in diesem Artikel den ersten Rang ein, sowohl durch ausgezeichnete Qualität feines Leders und dessen vorzügliche Gerbung und Färbung, als auch durch die vollendete Ausführung des Fabricates selbst. Frankreichs Handschuhe waren auf der Wiener Weltausstellung durch fünf Fabriken gut, wenn auch nicht zahlreich vertreten.

Die bedeutende Fabrication Englands, welche leider auf der Weltausstellung nicht exponirt war, beschränkt sich zumeist auf starke Handschuhe, die unter dem Namen Dogskin bekannt sind, und wozu größtentheils Schaffelle vom Cap verwendet werden; die Leistungen hierin sind vorzüglich.

Italiens Handschuh-Industrie hat sich seit der Pariser Ausstellung 1867 wesentlich verbessert und war auch in Wien gut vertreten.

Rußland, Dänemark, Schweden, Spanien und Portugal fabriciren gute Handschuhe meist für den heimischen Bedarf.

Bemerkenswerth ist, das Amerika zum ersten Male diesen Artikel auf einer Weltausstellung exponirte. Dieser Industriezweig, der dort mangelnder Arbeitskräfte wegen in unbedeutendem Mafse betrieben wurde, hat durch Erfindung und Verbesserung der Nähmaschinen wesentliche Unterstützung gefunden.

Diese Zunahme der dortigen Fabrication könnte sich dem europäischen Exporte dahin, und insbesondere dem von Oesterreich, in Laufe der Zeit sehr nachtheilig gestalten, wenn nicht weitere Verbesserungen und Fortschritte hier angestrebt werden. Ueberblicken wir die Gesammtheit der Leistung der Handschuh-Fabrication auf der Wiener Weltausstellung, so war dieselbe durch 96 Fabrikanten vertreten, die sich auf die einzelnen Länder in folgender Anzahl vertheilen:

Oesterreich 29, Ungarn 4, Rußland 3, Amerika 1, Frankreich 5, Belgien 1, Deutschland 39, Portugal 2, Italien 7, Schweden 1, Dänemark 4.

CRAVATEN UND HALSBINDEN.

Bericht von

JOSEF MIGOTTI.

Diese kleinsten aller Kleidungsstücke, welche erst seit einigen Jahrzehnten in allgemeinen Gebrauch genommen wurden, sind nunmehr Modeartikel ersten Ranges geworden, und in unserer Ausstellung in reichlicher und würdiger Weise zur Schau gebracht worden. Der einfache, ursprünglich unbedeutende Seidenstreif, welcher dem Hals zu Schutz und Zierde dienen soll, ist durch Zuhilfenahme der verschiedensten Stoffe und Anwendung von Maschen, Knoten, Schlingen, Knöpfen und Ringen in tausendfältige Formen gebracht, welche eine solche Vollendung erreicht haben, daß man neue Verbesserungen kaum mehr für möglich halten würde, wenn uns die diesem Fache angehörenden Industriellen nicht immer wieder vollgiltige Gegenbeweise liefern würden.

Bei Beginn unserer Umschau fahen wir in England die großen Londoner Firmen Lloyd Attree Smith, Slater Bukingham, Welch Margetson, welche durch gediegene, als solid bewährte Muster unsere Aufmerksamkeit in Anspruch nahmen; sie sind einfach, meist einfarbig, nur mit den unumgänglich nöthigen Beigaben versehen, und Zierathen möglichst meidend. Wengleich die nach Londoner Methode mit den schweren Oberstoffen zugleich auch gefütterten Stücke der englischen Cravate einen etwas schwerfälligen Charakter geben, so zeichnet sie sich doch durch vornehmes Ansehen und bekannte Dauerhaftigkeit aus.

Von Frankreich verdient das große Haus, H a j e m a i n é Maison du fenix in Paris, welches mit dem Ehrendiplom ausgezeichnet wurde, des großartigen Betriebes wegen, unsere volle Beachtung. Es beschäftigt über 5000 Arbeiter und 1000 mit Dampfkraft betriebene Nähmaschinen, und erzielt in Cravaten, Halsbinden und Wäsche einen jährlichen Umsatz von 9 bis 10 Millionen Francs; ihre Waaren ent sprachen in jeder Hinsicht, zeigten uns graziöse Formen und glückliche Zusammenstellung.

Ueberhaupt ist bei diesem Artikel die Art und Weise des Legens einer Masche, das eigenthümliche Zusammenziehen einzelner Theile mittelst Knopf oder Ring, oder eine einzige geniale Schürzung oft von großer Bedeutung und bringt dem glücklichen Erfinder Ruf und Gewinn, und entschädigt ihn für viele mißlungene Versuche.

Ferner excellirten F r o s s a r d aus Paris mit feinen Specialitäten aus bordirten Cravaten, welche er in allen Abstufungen und Größen und in den feinsten Ausführungen brachte, und

L e p r e v o s t, welcher bloß weiße Binden und Cravaten erzeugt, dieses Fach jedoch auf das Ausgedehnteste betreibt; man fand in seiner Sammlung die Hochzeits-Cravate in prachtvoller, die Ministerbinde in reicher Ausstattung, ebenso alle Gattungen von Communion-, Empfang-, Livreecravaten, in der dem Gebrauche entsprechenden Adjustirung, und aus den feinsten Seiden-, Leinen- und Wollstoffe angefertigt.

Aus Lyon stellte Augier eine aus den dortigen berühmten Seidenstoffen zusammengestellte Collection aus, welche uns reine, mit minutiöser Genauigkeit ausgeführte Arbeiten vor Augen brachte.

Das Haus D e b r u y k e r (maison du fenix) aus Brüssel war besonders durch seine in eigenthümlicher Weise mit künstlichen Blumen geschmückten Damen cravaten und Schleifen in vortheilhafter Weise vertreten.

Taggini aus Mailand gab in einer zahlreichen Sammlung von Binden und Halstüchern ein übersichtliches Bild der in Italien üblichen Halsbekleidungen, welche, der Temperatur entsprechend, dort meist offen und locker getragen werden.

In Deutschland scheint man der Cravate eine geringere Bedeutung beizulegen, da sie in unserer Ausstellung nur sehr spärlich vertreten war, und oftmals durch Binden, Schleifen, und wollene oder gewirkte Tücher ersetzt wurde. Das Haus Hakenberg aus Neufs zeigte indes schöne schwarze Saloncravaten, welche durch Form und Ausstattung sich besonderes Verdienst erwarben.

Auch aus Rußland sahen wir in den von Reichel in Warschau ausgestellten Halsbekleidungsstücken anerkanntenswerthe Fortschritte seit dem Jahre 1867 und bedeutende Verfeinerung der Fabrication.

In der österreichischen Abtheilung fanden wir diese Industrie auf der höchsten Stufe der Vervollkommnung. Die Collectivausstellung der Wiener Pfaidler, Cravatenmacher und Stickergenossenschaft brachte von der üblichen schwarzen Halsbinde bis zu den feinsten Phantasiestücken alle Gattungen in vielfältigster Weise zur Schau. Diese Ausstellung gab in jeder Hinsicht Zeugniß von den enormen Fortschritten, welche Wien in den letzten Jahren in diesem Fache machte, und von der hohen Ausbildung dieser Industrie; die Wiener Fabricate übertrafen die englischen und französischen Erzeugnisse bei Weitem an Gediegenheit und Eleganz, an Schönheit der Formen und Frische der Farben; jeder Vergleich mußte zu Gunsten Oesterreichs entschieden werden.

Unter den ersten Industriellen dieses Faches muß Ignaz Höning benannt werden (welcher das Ehrenamt eines Jurors bekleidend außer Preisbewerbung stand). Seine Cravaten und Halsbinden-Fabricate waren meist nach seinen eigenen Zeichnungen angefertigt; mehrere neue Knotenschlingungen waren dabei in Anwendung gebracht, und zur Befestigung jener Binden, welche ohne Halstheile sind, dienten zweierlei Neuigkeiten von Cravatenhältern; bei der Einen war die Cravate mittelst Federkraft an den Halskragen geschlossen, während die andere (Mignon genannt) sich im Kragenknopf einhängte und ihre beiden Flügel unter den Halskragen stützte. Die gesammten Fabricate waren gediegen und vollkommen, und trugen den Stempel der Einfachheit und Solidität.

Die Firma Friedmann stellte ebenfalls in hervorragender Weise aus, ihre Erzeugnisse theils aus französischer und Crefelder, theils aus Wiener Waare, müssen namentlich wegen des besonderen Schnittes der Schleifen cravate und der außerordentlich feinen Näharbeit erwähnt werden, wodurch sie sich Beifall und Prämiirung errangen.

Brüder Matura brachten ihre belobten Erzeugnisse, welche hauptsächlich in den österreichischen Provinzen und durch den Export Absatz finden, sie zeichneten sich durch besondere Billigkeit und praktische, leicht anlegbare Formen aus.

Einen großen Antheil an dem Aufschwung dieses Erwerbszweiges in Oesterreich hat auch das weibliche Geschlecht; viele früher unbefähigte Hände wandten sich diesem leichten und dankbaren Erwerbe zu, und bewirkten ein Besser- und Billigerwerden dieser Erzeugnisse. Besonders die Frauenvereine, diese Pflanzstätten der Zukunft der weiblichen Berufsentwicklung, gaben durch ihre schönen Ausstellungen auffallende Beispiele des Nutzens der Association, und erfreuliche Beweise ihrer philanthropischen Thätigkeit; sie sorgen nicht nur für den Unterricht und entsprechende Beschäftigung der heranwachsenden weiblichen Jugend, sondern suchen auch durch vortheilhafte Verwerthung der meist in Wäschwaaren und Putzfachen, Halstüchern und Cravaten bestehenden Handarbeiten ihren Mitgliedern und Pflegebefohlenen dauernden Erwerb und Lebensunterhalt zu verschaffen, und sie dadurch zu weiterem Arbeitsbetriebe aufzumuntern.

Auch von der inländischen Stofffabrication wurde die Halsbekleidungs-Industrie auf das Kräftigste und Erfolgreichste unterstützt, während französische und englische Seiden- und Halb-Seidenwaare sich als schwer und spröde zu genanntem Zwecke erweisen, sich auch im Preise derart stellen, daß die Concurrenz des

Auslandes nicht zu besiegen wäre, eignet sich die inländische, namentlich Wiener Waare, welcher durch Manipulation und Appretur eine außerordentliche Weichheit und Milde verliehen wird, vorzüglich dazu.

Vom sanitären Standpunkte jedoch muß die in Wien übliche Form der Hals- und Brustbekleidung als ungenügend bezeichnet werden.

Während nämlich der übrige Körper zwei, oft dreifach (warm) bedeckt wird, sind diese Theile häufig nur einfach oder gar nur durch das Hemd vor Wind und Wetter geschützt; die Nachtheile, welche bei dem mitunter rasch eintretenden Temperaturwechsel sich daraus ergeben, sind von kompetenter Seite oftmals besprochen worden, und werden durch die Mortalitätsberichte, nach welchen 65 Percent der Bevölkerung den Hals- und Brustkrankheiten erliegen, auf traurige Weise illustriert. Erst in letzter Zeit hat man durch Erfindung und Verbesserung der breitgelegten, bis unter das Gilet reichenden Napiercravate und die in allgemeinen Gebrauch kommenden Flanell-Unterhemden, welche am bloßen Leibe getragen werden, in dieser Richtung eine entsprechende Reform angebahnt.

Der Export dieser Erzeugnisse findet nach Deutschland und Rußland, hauptsächlich jedoch nach jenen Ländern des Orients statt, in welchen der moderne europäische Kleiderchnitt bereits Eingang gefunden hat, und gestaltet sich zu einem lucrativen, immer lebhafteren Handel, welcher unserem Gewerbebesleife größere Ausdehnung verschaffend und neue Absatzgebiete eröffnend, den allgemeinen Wohlstand befördern hilft, und Oesterreich seiner großen Bestimmung: Der Mittelpunkt und Stappelplatz des Welthandels zu werden, mehr und mehr entgegenführt.

MIEDER.

Bericht von

ANTON KREUZIG.

Die Mieder sind einer jener Theile der Bekleidungsindustrie, welcher wohl nicht mit manch Anderen, deren Bestehen seit den Anfängen der Menschheit und deren Cultur datirt, und daher auch nicht mit jenen an Anciennität wetteifert, sondern dessen Entstehen wir theils dem Raffinement der Mode, theils auch verschiedenen anderen Motiven verdanken. Die Geschichte des Alterthums weiß uns wenigstens nichts von Miedern oder Schnürbrüsten zu erzählen; zu jener Zeit überließ man die Entwicklung des menschlichen Körpers ganz einfach der Natur und deren Einwirkungen. Die Voreltern aller Völker waren nur darauf bedacht, den Körper naturgemäfs entwickeln zu lassen und Alles zu vermeiden, was dessen Kräftigung und Stärkung nachtheilig sein konnte. Erst im Mittelalter wurde daran gedacht Schnürbrüste einzuführen und der Natur Concurrenz zu machen. Es wurde der Versuch gemacht, manchem weiblichen Körper eine gefälligere Form zu geben. Von den ersten Versuchen jedoch bis in die neueste Zeit hat diese Erfindung große Wandlungen durchgemacht, da diese Versuche nicht blofs bei dem weiblichen Geschlechte ihren Ausgangspunkt fanden, sondern auch die Manie des Schnürens in das männliche Geschlecht überging, da es bei jungen Männern eines exclusiven Standes nahezu Ehrensache war, eine schöne Taille zu besitzen, welche nur durch das Mieder erzielt wurde. Dieser Artikel hat nun bis heute eine so riesige Bedeutung erlangt, dafs wir nicht umhin können, demselben einige Worte zu widmen.

Es wurden in diesem Artikel so namhafte Erfindungen und Verbesserungen eingeführt, dafs man heute bereits eigene Mieder für alle Phafen, welche das weibliche Geschlecht von der Natur durchzumachen gezwungen ist, besitzt.

Das Mieder hat eine ästhetische und zugleich auch sanitäre Wichtigkeit. So kann durch ein schlecht geformtes Mieder der schönste Körperbau verunstaltet werden, und der erste Kleiderkünstler (Künstlerin) wird nicht im Stande sein, über ein derartig verunstaltetes Mieder ein Kleid mit schöner und gefälliger Form herzustellen. In sanitärer Richtung kann man mittelst der Mieder besondere Vortheile, sowie auch Nachteile erzielen.

Jener Fabrikant, welcher anatomisch richtig gestellte Mieder zu erzeugen im Stande ist, wird durch dieselben z. B. die Entwicklung des Körpers bei jungen Mädchen nicht nur nicht hemmen, sondern durch fein gut construirtes Mieder so manche Verunstaltung des Körpers hintanhaltend, als da sind: Die üble Gewohnheit der schiefen oder gebückten Haltung, welche durch ein hierfür geeignetes Mieder paralytisch werden kann. Schlechte und unrichtig construirte Mieder können aber auch besonders nachtheilig auf die Gesundheit wirken durch zu starken Druck auf den Magen, oder durch Einklemmung des Brustkorbes, sowie auch das allzu starke Zusammenschnüren von besonders nachtheiligen Folgen begleitet ist, indem die inneren Organe nicht nur in ihrer Entwicklung gehemmt, sondern auch in höchst nachtheiliger Weise verschoben und gedrückt werden. Hingegen kann ein richtig construirtes Mieder der Trägerin desselben nicht nur eine gefällige Form verleihen, sondern auch ein eigenthümliches Behagen und Wohlbefinden verschaffen. Wie oft mag es im Leben vorkommen, daß wir über Körperformen entzückt sind, ohne zu ahnen, welchem Künstler von Miederfabrikanten wir dieses Entzücken verdanken. Daß die Wichtigkeit gegenwärtig aber auch noch eine andere Bedeutung hat konnten wir zur Genüge bei der diesjährigen Weltausstellung beobachten, indem dieser Artikel bereits eine hervorragende Rolle auf dem Weltmarkte spielt, und jedenfalls in Zukunft von noch größerer Ausdehnung werden dürfte; besonders hervorragende Wichtigkeit für den Export hat die Erfindung der gewebten Mieder, da dieselben bedeutend billiger als die genähten herzustellen sind. So hatten wir Gelegenheit, im deutschen Reiche Firmen von besonders hervorragenden Verdiensten auf diesem Gebiete kennen zu lernen, als: die Firma Gros & Comp. aus Bruchsaal, welche im Jahre 1871 605.000 Stücke im Werthe von 1.200.000 fl. ö. W. erzeugte und ihren Hauptmarkt in England und Amerika besitzt; ferner D. Rosenthal & Comp. aus Göppingen, welche im selben Jahre 500.000 Stück verfertigte, und hat dieselbe ihre Niederlagen in London. In genähten Miedern hatte C. Alexander Putzey aus Berlin besonders hübsches und geschmackvolles ausgestellt. Jäger & Comp. aus Reutlingen hatten besondere Sorgfalt auf ihre orthopädischen Mieder (Geradehalter) verwendet. Das deutsche Reich war überhaupt sehr reichhaltig vertreten, ein Beweis, daß diese Industrie sehr stark cultivirt wird und daher auch lohnend sein muß.

Frankreich hingegen hatte sich schwächer betheiligte, indem uns bloß drei Pariser Firmen ihre Erzeugnisse zur Anschauung brachten, wo wir uns bei zwei derselben der Ansicht hingeben, daß dieselben die Ausstellung zu oberflächlich behandelten, denn obwohl sie recht geschmackvoll ausgestellt hatten, so glauben wir doch, daß sie vielleicht noch Besseres zu leisten im Stande sind. Hervorragend Schönes lieferte die Firma der Madame Leoty, welche bloß für Kunden und Bestellungen, nebst Frankreich nach Amerika, 80 bis 90 Arbeiterinnen und zwölf Nähmaschinen beschäftigt, und wie wir uns überzeugten, in Form, Geschmack und Ausarbeitung nicht leicht übertroffen werden dürfte. — England und Amerika brachte uns in diesem Industriezweige gar nichts, wodurch auch erklärt ist, daß Deutschland und Frankreich ihre Absatzgebiete in jenen Ländern finden.

Aus Spanien brachten uns einige Firmen hübsche Collectionen, wir hatten daselbst Gelegenheit, eine reiche Abwechslung in Formen, sowie in der Art der Anfertigung und Ausstattung zu bewundern; wir fanden daselbst nicht bloß Gegenstände für den praktischen Gebrauch, sondern auch die Phantasie und das Nationale spielten eine bedeutende Rolle; obwohl diese Erzeugnisse nicht gerade

für den Weltmarkt geeignet, erhielt doch der Fachmann manchen Fingerzeig, welcher von Nutzen sein dürfte.

Italien hatte spärlich und bloß in Exportwaare ausgestellt; mit demselben befaßt sich besonders die Firma Luigi Pescatori aus Parma für die größeren Städte Italiens und nach Kairo, und liefert dieselbe jährlich circa 48.000 Stücke. Die Firma Celoni aus Florenz brachte einige Exemplare von Geradehaltern, welche von Fleiß und Studium Zeugniß geben.

In Belgien überraschte uns die Firma Loutrel Bastin aus Brüssel durch eine besonders geschmackvolle Exposition, wir fanden daselbst so viel Fleiß mit Geschmack vereinigt, daß wir kühn behaupten können, es sei ein würdiger Rivale der Madame Leoty aus Paris.

Ungarn war bloß durch einen Aussteller, F. Laube aus Pest repräsentirt, welcher eine hübsche Collection von genähten Miedern ausgestellt hatte.

Oesterreich war reichhaltig auf dem Kampfsplatze erschienen und brachten uns mehrere Firmen besonders gediegene Leistungen zur Anschauung. In gewebten Miedern hatte bloß die Firma Siegfried Teutschländer aus Wien ausgestellt, bei der wir leider mit Bedauern constatiren müssen, daß wir trotz wiederholter Anfragen keine Antwort über nähere Details erhielten, und doch ist gerade diese Fabrication von besonderer Wichtigkeit, indem dieselbe bestimmt erscheint, alles Andere in diesem Artikel für den Export aus dem Felde zu schlagen, sich daher für Oesterreich ein nicht zu unterschätzendes Gebiet eröffnen dürfte. Aber bis heute scheint sichergestellt, daß es mit Deutschland in diesem Genre nicht concurrenzfähig ist.

Die Firma Adolf Klein brachte eine ganz neue Erfindung, und zwar aus Bändern geflochtene Mieder, welche ebenfalls für den Export bestimmt zu sein scheinen. Auch hierüber konnten wir nichts Positives erfahren.

Dieselben, aus elastischen Bändern geflochten, haben den besonderen Vortheil für sich, daß sie sich jeder Körperform anbequemen und keinen Druck verursachen, sondern in Folge ihrer Weichheit eine angenehme Empfindung hervorbringen.

Den Glanzpunkt bildete unstreitig die Firma des J. F. Scheffer aus Wien, welche den Kampf in Geschmack mit den besten Erzeugnissen in der ganzen Exposition erfolgreich bestand, sowie dieselbe Alles vom Gewöhnlichsten bis zum Elegantesten vereint hatte. Besonders hervorzuheben sind die Geradehalter für junge Mädchen, sowie die Reit- und Säugemieder, welche von besonderer anatomischer Richtigkeit Zeugniß geben und mit besonderer Präcision ausgeführt waren. Wenn wir nun zum Schlusse den Vergleich zwischen den genähten und gewebten Miedern „Corfettes“, anstellen, so können wir mit ziemlicher Sicherheit behaupten, daß die Weberei der Näherei sehr wenig Schaden zufügen dürfte, obwohl nicht zu verkennen ist, daß es bei dem ersten Eindrucke, welcher die gewebten Mieder in ihrer geschmackvollen Ausstattung, sowie überraschenden Billigkeit auf den Beschauer machen, den Anschein hat, als ob dieselben bestimmt wären, den Markt allein zu beherrschen; allein die Näherinnen können darüber vollkommen beruhigt sein, indem bereits gegenwärtig schon der Weberei eine feste Grenze gezogen ist.

Den Export wird unstreitig der Webstuhl beherrschen, was jedoch für Kunden und Bestellungen erforderlich ist, leistet nur die kunstgeübte Hand, welche mit Zuhilfenahme der so willkommenen Nähmaschine so Vollkommenes zu leisten im Stande ist, daß es weder einer Maschine, noch einem Webstuhl jemals möglich werden dürfte, mit der Handarbeit erfolgreich concurriren zu können; nur wünschen wir im Interesse der österreichischen Industrie, daß sie sich des Artikels, und zwar besonders für den Export noch mehr bemächtigen möge, als dies bis heute geschah.

CAMASCHEN.

Bericht von

JOSEF MIGOTTI.

Wenn man in den der Kunst gewidmeten Räumen unserer Ausstellung die Meisterwerke der Malerei und Sculptur besichtigte, und sich das Studium einzelner Theile zur Aufgabe gemacht hatte, so wunderte man sich über die bei den historischen Gemälden zur Anschauung gebrachte Gleichförmigkeit der Fufsbekleidungen, welche in der ganzen antiken Zeit andauerte und bis in die neuen Jahrhunderte hineinreicht.

Wir sehen den allgemeinen Gebrauch der aus Holz- oder Lederstücken bestehenden, nach verschiedenen Fufsformen geschnittenen Sandalen, welche mit den dazu gehörigen Bänderiemern um Vorfufs und Wadenbein gewunden waren und meistens unterhalb der Kniebeuge befestigt wurden.

Die Unzulänglichkeit dieser Bekleidungsform, welche weder vor Frost und Nässe, noch vor zufälligen Verletzungen schützte, sondern blofs das sicherere Auftreten ermöglichte, gab Anlafs, dafs in späterer Zeit Obertheile an die bisher alleinigen Sohlen befestigt wurden und mit dieser wichtigen Verbesserung eine totale Umwandlung der Fufsbekleidung herbeigeführt wurde.

Erst seit dieser Zeit fanden die vielen Erfindungen und Veränderungen auf diesem Gebiete statt, welche wie Abschnitte die verschiedenen Zeitalter bezeichnen, und zu dem jetzigen vervollkommenen Stande des Beschuhung führten.

Eine der wichtigeren Erfindungen, welche gemacht wurden, um nicht nur den Fufs, sondern auch die nunmehr verfeinerte Beschuhung zu schützen, war die Gamasche.

Die Nützlichkeit dieses Kleidungsstückes ist überall bekannt, es leistet vortreffliche Dienste, schützt den Fufs und hält ihn warm, ohne seine Beweglichkeit zu hindern. Obfchon die Anfertigung, der Gebrauch, die Reinigung desselben mit mancher Schwierigkeit verbunden ist, welche eine allgemeine Verbreitung desselben hemmen, so bricht es sich dennoch immer mehr und mehr Bahn.

In Spanien, Mexico, Griechenland und der Türkei wird die bis zum Knie reichende Gamasche getragen, sie bildet einen Theil der nationalen Kleidung, und wird in den Erfteren dieser Länder mit feitwärts frei herabhängenden Bändern benäht, wodurch der ganzen Tracht ein malerisches Gepräge verliehen wird; in den letztgenannten zeichnet sie sich durch glänzenden Aufputz aus.

In Mitteleuropa kommt sie häufig im Gebrauch und wird in jüngster Zeit auch vom weiblichen Geschlecht gerne benützt, um sich vor den Nachtheilen der Erkältung und Durchnässung der Füfse zu verwahren, welche Schädlichkeiten, nach den Aussprüche berühmter Aerzte, bei zarteren Organismen oftmals die Ursachen hartnäckiger Herz- und Nierenkrankheiten sind.

In den Alpenländern trägt sie der Tourist, um sich vor der Kälte, in den Weingegenden der Winzer, um sich vor dem Sonnenbrande, in den sumpfigen Maremmen Süditaliens der Jäger, um sich vor den Bissen der Schlangen zu schützen.

In mehreren Armeen ist sie als Equipirungsstück eingeführt, welches seine Tüchtigkeit, namentlich in den Winterfeldzügen oftmals bewährt hat.

Wirkliche Sehenswürdigkeiten dieses Artikels waren in der griechischen Abtheilung unserer Ausstellung zu finden; sie gehörten zum Costume der vornehmen Griechen, waren reich mit Gold verziert und zum Preise von 800 Francs das Paar verkäuflich; des besonderen Schnittes wegen verdienten sie die Beachtung aller Fachleute.

Auch die Türkei war durch Prachtexemplare vertreten, deren Hauptwerth in feiner und reicher Goldstickerei bestand.

Aus dem Norden hatten die Firmen Schottländer & Goldschmidt und Christensen (in Copenhagen) sehr interessant ausgestellt. Erstere brachten vorzügliche Jagdgamaschen von dichtem Stoffe, leicht zum Knöpfen und mit einer besonderen Schlingenvorrichtung versehen, um sie an die Beinkleider zu befestigen.

Letzterer sendete aus den dortigen, so sehr gerühmten wasserdichten Stoffen verfertigte kurze, sogenannte Knöchelgamaschen, worunter ein Paar nicht zum Knöpfen, sondern mit einem eigenthümlichen Verschluss durch biegsame Stahlspangen versehen war, sie entsprachen allen Anforderungen und übertrafen an Leichtigkeit und Haltbarkeit alles bisher Gesehene.

Auch das Haus Mottl (Prag) brachte die kurze Knöchelgamasche in feiner Arbeit; sie bürgert sich als zierliches Promenadestück immer mehr ein und ist auch in der neuen Militäradjustirung zum Gebrauch bestimmt; die Vortheile der Leichtigkeit und Stofferparnis werden jedoch reichlich wieder aufgewogen durch den geringeren Schutz, den sie gewähren.

Die Collection Furtmüller's aus Wien war die reichhaltigste, wir sahen Herren- und Damengamaschen verschiedenster Gattung, sie empfahlen sich durch eigends dazu fabricirte und haltbar gefärbte Stoffe, vereinigten Eleganz, Schmiegsamkeit mit großer Dauerhaftigkeit und erfreuen sich einer steigenden Beliebtheit.

Gewirkte Schafwoll-Gamaschen waren reichlich vorhanden, sie zeichnen sich durch leichtes Anpassen und bequemes Anziehen aus, und dienen vorzugsweise der Kinderwelt, welcher sie durch Vollkommenheit des Schutzes bereits unentbehrlich geworden sind.

Mehrere Wiener Kinderkleider Firmen hatten ebenfalls diese Garderobestücke der Kleinen, jedoch aus Tuch und feinen Schafwoll-Stoffen in vollendeter Weise zur Ansicht gebracht, und zeigten auch in diesem Genre die solide Wiener Kleiderarbeit und ihre Ueberlegenheit über derlei andere Fabricate.

Im Ganzen ist diese Industrie noch einer großen Ausdehnung fähig und großartigere, mit kundiger Hand gemachte Versuche, diesem Kleidungsstück allgemeineren Eingang zu verschaffen, würden sicherlich mit lohnendem Erfolg gekrönt werden.

WÄSCHE.

Bericht von

JOSEF MIGOTTI.

Ein wohlbestellter Wäscheschrank war von jeher sowohl im Fürstenhause, als in der Hütte der Stolz und Schmuck der sorgfamen und umsichtigen Hausfrau.

Die Einrichtung und Verforgung desselben bildete zur Zeit, als noch Edelfräulein und Bäuerin am Spinnrocken saß, um den Fäden des Gewebes die beliebige Feinheit zu geben, nebst dem Weben, Bleichen und Glätten desselben, den größten Theil der weiblichen Beschäftigung.

Dies ist heute anders geworden.

Waren unsere Frauen schon durch die riesigen Etablissements des Continentes für Spinnerei, Weberei und Bleicherei, welche die Grundstoffe der Wäsche in großer Güte, Schönheit und Billigkeit liefern, des mühevollsten Theiles der Wäsche-Erzeugung enthoben, so vollzog sich durch die wichtigste Erfindung auf diesem Gebiete, durch die Nähmaschine und deren Anwendung zur Wäschefabrication,

eine weitere, tiefgreifende Veränderung; und durch die allgemeine Verbreitung dieses neuen Hilfsmittels und die Verbesserungen desselben durch die Amerikaner Wheeler und Wilson, entstand die staunenswerthe Wäfche-Industrie der Jetztzeit, welche sowohl den Bedürfnissen des Lebens, als auch den Anforderungen des Comforts die reichlichsten Dienste leistet, und die frühere Handarbeit beinahe gänzlich aufser Gebrauch setzt.

Wenngleich bis heute noch ein Kampf zwischen Hand- und Maschinenarbeit besteht, so kann bei den fortwährend neuen Verbesserungen der letzteren über den Ausgang desselben kein Zweifel mehr walten.

Die Eintheilung der Wäfche wird gewöhnlich nach den bekannten vier Hauptgattungen: als Leib-, Bett-, Tisch- und Luxuswäfche vorgenommen, welche wieder in verschiedene Unterabtheilungen zerfallen; wir müssen jedoch die geographische Eintheilung unserer Ausstellung zur Grundlage unseres Berichtes nehmen und beginnen demzufolge mit Amerika, dem Lande der Erfindungen.

Die Firma F. Sachse & Son in Philadelphia brachte eine bemerkenswerthe Gattung von Herrenhemden, mit rückwärtigem Verschlusse, welche Neuerung den Vortheil bietet, dafs dieselben nicht durch das Befestigen an den sichtbaren Stellen vorzeitig verunstaltet werden, und zeigte in der ganzen Collection eine ausgezeichnete, hier noch nicht bekannte Appretur.

S. N. Moody aus New-Orleans glänzte durch correcte Arbeit feiner Erzeugnisse, und besonders durch seine eigenthümlichen, schön combinirten Phantasie-Brusteinfätze; das Schaustück eines Hemdes zum Preise von 400 fl. wurde vielfach bewundert, allein ein praktischer Erfolg dürfte kaum daraus geschöpft werden.

Aus Frankreich hat das Haus J. Laquille C. Sazerat in Paris zweckmäfsig angefertigte Flanelhemden gebracht; dieselben vereinigten schöne Formen und reiche Stickereien mit grosser Nützlichkeit, denn diese aus besonderen Stoffen gewebten Hemden überziehen unseren Körper gleichsam mit einer zweiten porösen Haut, welche die rasche Abkühlung desselben verhindert, und dem Oberkörper vollkommenen Schutz gewährt.

Hajem ainé Maison du fenix in Paris wurde bereits (siehe Cravaten) besprochen; die Leistungsfähigkeit und der Ruf dieser Firma, dessen Geschmacksrichtung und Schnitte einem grossen Theile der Geschäftswelt als Mustervorlagen dienen, sind allbekannt.

Gray May & Comp. zeigten uns tadellose Kragen und Manchetten aus Papier, welche die aus Leinwand und Shirting gefertigten täuschend nachahmen und dieselben in manchen Fällen ersetzen; sie sind in Bezug der Wäfchökonomie bemerkenswerth.

João Jose Vasques aus Lissabon brachte gestickte, mit Goldfäden durchzogene Hemden zur Anschauung, wie sie dort mit Vorliebe getragen werden; sie haben ein eigenthümliches Ansehen und werden hauptsächlich bei festlichen Gelegenheiten gebraucht.

Debruyker Maison du fenix in Brüssel stellte in seiner reichen und sehenswerthen Wäfchecollection auch eine Specialität Damenkragen von feiner Leinwand und Shirting aus, bei welchen das sonst gebräuchliche Anheften an die Kleider durch eine neue Schlingenmethode vermieden wird.

Francis Vallet aus Genf zeigte uns durch die hübschen Miniaturmodelle seiner Ausstellung einfache und besonders praktische Unterbeinkleider-Schnitte für Herren, und brachte einen neuen, fogenannten Spitzfattel-Schnitt in seinen Herrenhemden zur Anschauung, welcher mancherlei Vortheile bietet.

Aus dem deutschen Reiche sahen wir die berühmten Hemdbrust-Einfätze von Bielefeld, welche sich einen Weltruf erworben haben. Die Fabrication dieses Artikels hat sich selbst in bewundernswerther Weise entfaltet, und wird im grössten Mafstabe durch Hunderte mit Dampf- und Wasserkraft bewegter Webereien, Bleichereien, Nähereien, Glättefabriken, Pressen und Appreturen betrieben, und

die Erzeugnisse dieser kolossalen Industrie werden in Millionen von Stücken allen Welttheilen zugefendet. Die Bielefelder Collectivausstellung brachte uns die Producte des Kunstfleisses und der gewerblichen Thätigkeit in vollem Mafse; die Ajourarbeiten von Fritz von Laer, die gestickten Einfätze von S. Mayer & Comp. waren in Composition und Ausführung gelungen, und ebenso wie die Ausstellungen von Carl Heidieck, Bertelsmann und Sohn, Sievers und Stadtlantner, Ortman und Braunhofener, reich ausgestattet und den Ruf dieser Firmen entsprechend durchgeführt.

Die Bielefelder Waare zeichnete sich nebst vortrefflichem Materiale durch neue, elegante Muster, exacte Arbeit und vollendete Appretur aus und rechtfertigte die grofse Nachfrage, welche nach diesen Artikeln dauernd besteht, vollkommen.

Jaeger & Voltz in Strafsburg a. E. und Lorenz Hoffmann in Nördlingen waren durch gediegene Arbeiten rühmlichst vertreten.

Die vollständigst entwickelte Wäsche-Industrie Europa's fanden wir in Oesterreich, namentlich in Wien, wo sie zu einem bedeutenden und wichtigen Erwerbszweig herangewachsen ist. Ebenso wie Leipzig als Markt für den Buchhandel gilt, wurde Wien durch die Thätigkeit der Industriellen dieses Faches zum permanenten Markte für alle Wäschegattungen, an welchen jährlich Tausende von Kaufleuten und Agenten aus allen Welttheilen ihre bezüglichen Einkäufe und Bestellungen machen, und den weiteren Versandt besorgen.

Es wurden in Wien und Umgebung grofsartige Wäschefabriken errichtet, welche nicht nur den Localbedarf und den Verbrauch der österreichischen Provinzen vollständig decken, sondern auch die bekannte Exportwaare erzeugen, welche wegen des guten Materiales, richtigen Schnittes, reiner Arbeit und ihrer Billigkeit allseitig geschätzt und als gefuchter Handelsartikel überall hin versendet wird.

Zum Materiale dieser berühmten Wäsche-Erzeugung wird von den Leinengeweben meistens die schwere Rumburger und die sogenannte schlesische Waare verwendet; von Baumwoll-Stoffen werden für Leibwäsche am häufigsten Shirtinge und Chiffons benützt, während Perkails und Batiste zur Anfertigung von Damen- und Negligé-Artikel gebräuchlich sind.

Die Wiener Firmen brachten eine so reichhaltige Sammlung von schönen Wäscheartikeln, dafs nur die beispielsweise Aufzählung der interessantesten Gegenstände und Neuigkeiten gestattet ist.

In erster Linie zeichnete sich die Collectivausstellung der Pfaidler, Cravatenschneider und Stickergeroffenschaft aus, welche durch die mustergiltige Aufstellung ihrer Erzeugnisse die Bewunderung aller Fachmänner hervorrief; leider war der angewiesene Platz ungünstig und dem Werthe und der Bedeutung dieser Industrie nicht vollkommen entsprechend, da er durch andere gröfsere Objecte verdeckt und schwer zugänglich war.

S. Jägermayer's k. k. Hofwäsche- und Wirkwaaren-Handlung (seit 1678 in den Büchern des Wiener Magistrates eingetragen) stellte sich die Aufgabe, den Wäscheüberzug eines Bettes als größtes feiner Erzeugnisse zur Schau zu bringen, und löste diese Aufgabe in glänzender Weise durch ein in feiner Art einziges Kunststück, zu dessen Herstellung über 3000 Arbeitstage erforderlich waren; sowohl die Deckenkappe, als die drei Pölster dieses kostbaren, aus blauem Atlas bestehenden Stückes waren mit handgestickten Rosenguirlanden versehen und auf reichem Valenciennegrund mit gestickten Genien und Krone verziert, und gab Zeugniß von dem Kunstfleisse und der Leistungsfähigkeit dieser altbekannten Firma. Die ausgestellte Leibwäsche reihte sich im Materiale und der Ausführung den vorzüglichsten an.

Die k. k. Hof-Wäschefabrik E. Fogl erzeugt, wie dies aus den ausgestellten Fabricaten zu ersehen war, alle Gattungen von Leib-, Tisch- und Bettwäsche von der billigen Militär- bis zu der feinsten, die französische übertreffenden Luxuswäsche; die Fabrik ist mit allen neuen Einrichtungen, Zuschneidemaschinen, Pressen

und Modellen verfehen und kann durch diese Hilfsmittel fortwährend gleichmäßige Waare erzeugen, wodurch das Commissionsgeschäft vereinfacht und der Export erleichtert wird.

Das große Haus für Herrenwäsche-Confection Julius Knotz war in hervorragender Weise vertreten; von seinen Neuigkeiten zeichnete sich besonders eine Gattung Herrenhemden aus, welche ohne angenähte Knöpfe ausgefertigt und mit den dazu gehörigen privilegierten Einlageknöpfen zugeschlossen werden, diese letzteren sind von den Abfällen jedes Stückes, mithin vom selben Materiale erzeugt, und können mit Leichtigkeit mittelst Seife und Bürste gewaschen werden. Die vom selben Hause zuerst in Handel gebrachten, elegant ausgestatteten, sogenannten Wellenbrüste für Herrenhemden haben die außerordentliche Eigenschaft, daß sie nicht gesteift und geglättet zu werden brauchen; sondern auch nach dem Waschen ihre Originalfaçon beibehalten.

Die Wäscheabtheilung des k. k. Hoflieferanten J. Prix zeichnete sich durch große Auswahl, gute Zusammenstellung und vorzügliche Ausstattung aus, das Leinenbatist-Hemd zum Preise von 500 fl. ist besonders der Stickerei wegen ein Prachtstück zu nennen, welches gerechte Bewunderung erregte.

Schoftal & Härtlein 'excellirten mit vorzüglichen Erzeugnissen von Damen-Negligé-Artikeln, welches Fach dieses Haus auf das beste vertritt.

Die große Firma Kramer & Neumann, k. k. Hoflieferanten, hatte (im Raume beschränkt) nur Fragmente ihrer Erzeugnisse gebracht, welche aber von der Leistungsfähigkeit dieses Hauses die glänzendsten Beweise gaben.

Die Tauf- und Hochzeits-Ausstattungen, womit es sich am meisten beschäftigt, waren vorzüglich gearbeitet und besonders geschmackvoll zusammengestellt. Eine neue Art von Monogrammen, nach Freihand-Zeichnungen gedruckt, gab der ausgestellten Tischwäsche eine zierliche Form und ein besonders distinguirtes Ansehen.

Ignaz Hönig's berühmte Fabricate wurden zwar bereits (siehe Cravaten) besprochen, allein die Wäscheabtheilung seiner Fabrik muß nochmals benannt werden, da die ausgestellten WäscheGattungen zu den besten Oesterreichs zu rechnen sind.

Auch in Böhmen, im Pilsner Kammerbezirke zu Pilsen und Klattau, wird die Wäsche-Erzeugung durch einige große Etablissements sehr schwunghaft betrieben und beträgt der Jahresumsatz heute schon mehr als 300.000 fl.; doch repräsentirte nur ein Aussteller aus Klattau diese große, zumeist für industriearme Gegenden sehr einträgliche Industrie.

Aus Ungarn haben wir anerkennenswerthe Leistungen der Wäschefabrication zu vermerken: die Firmen Brachfeld, Münz, Kohn & Comp. und Hollós in Pest brachten Proben von feiner Arbeit und gutem Geschmacke; die ungarische Wäschefabrication entwickelt sich in letzter Zeit auf rasche Weise, und mehrere dieser Firmen haben ansehnliche Exportgeschäfte aufzuweisen.

Rußland, welches bis jetzt seinen Bedarf an Luxuswäsche aus dem Auslande bezog, zeigt uns eine schöne Collection von im Lande selbst erzeugten Waaren, welche den französischen Erzeugnissen zur Seite gestellt werden können. Die Häuser Reichel in Warschau und Florand in Petersburg entwickeln besondere Thätigkeit und zeigten Herren-Leibwäsche, welche von den Fortschritten der russischen Wäschefabrication das beste Zeugniß gab.

Für den Export ist die geographische Lage Oesterreichs die günstigste, welche man sich denken kann, beinahe im Mittelpunkte des industriell und mercantil vorgeschrittensten Continentes, an der mächtigsten Wasserstraße Europa's gelegen, mußte es sich bis vor Kurzem, mit der Rolle des Vermittlers zwischen der producirenden Industrie des Westens und den consumirenden Ländern des Ostens begnügen.

Durch richtiges Erkennen der Lage und Verhältnisse und rechtzeitige Benützung der durch Kriege und andere Ereignisse in den Nachbarländern eingetretenen Handels- und Betriebsstörungen hat die österreichische Fabrication

einen allgemeinen mächtigen Aufschwung genommen und ungeahnte industrielle Erfolge errungen.

Oesterreich fabricirt die bisher transitu vermittelten Waaren bereits grofsentheils selbst und führt sie auf kürzeren Wegen zu billigeren Preisen an ihre Bestimmungsorte, dabei bleibt nebst dem Handelsgewinne auch der Gewinn des Erzeugers im Lande, der heute schon nach Millionen zählt.

Da sich dieser Umschwung bereits vollzogen hat, so ist es Aufgabe der Regierung, sowie der gesammten österreichischen Industriewelt, mit Energie und vereinten Kräften diese Errungenschaft zu erhalten und unsere mercantile Beherrschung des Orients zu befestigen.

OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3.

DIE
STICKEREI UND DIE SPITZEN

(Gruppe V, Section 8)

Bericht von

DR. FERDINAND STAMM

UND

DIE FRAUENARBEITEN

(Anhang zu Gruppe V)

Bericht von

FRAU HELENE FREIIN V. RODITZKY,

Vorsteherin des Civil-Mädchenpensionats, Josefstadt, Wien.

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

1873.



VORWORT.

Nach dem Programm der officiellen Berichterstattung über die Wiener Weltausstellung 1873 soll der officielle Bericht noch „während der Feier des internationalen Festes abgefaßt und aufgelegt werden“. Diese Bestimmung zu erfüllen, übergibt die gefertigte Redaction des officiellen Berichtes in der vorliegenden Form die einzelnen Sectionsberichte der Oeffentlichkeit und glaubt damit den Besuchern der Weltausstellung das Studium derselben wesentlich zu erleichtern. Nur eine Bemerkung sei an dieser Stelle gestattet. Der vorliegende, wie jeder andere während der Weltausstellungs-Feier publicirte Bericht wird einen Theil des officiellen Berichtes bilden, welcher nach dem Schlusse der Weltausstellung als ein Ganzes erscheinen und die wissenschaftlichen Resultate der Ausstellung für die Dauer erhalten soll. Dies mag dem Leser die stilistische Form, in welcher bereits die Vergangenheit der Ausstellung angenommen ist, erklären.

PROFESSOR DR. CARL TH. RICHTER,
Chefredacteur des officiellen Berichtes.



DIE STICKEREI UND DIE SPITZEN.

(Gruppe V, Section 8.)

Bericht von

DR. FERDINAND STAMM.

In der Spitzenindustrie und in der Stickerei müssen wir gegenwärtig zwischen der Handarbeit und der Maschinenarbeit unterscheiden.

Im Jahre 1782 wurde in England der Webstuhl für Spitzengrund, im Jahre 1809 die Bobbinetmaschine, im Jahre 1850 in den Vereinststaaten von Nordamerika die Nähmaschine eingeführt und auf der Ausstellung 1873 kamen die Stickmaschinen zur Exposition. Der Mechanismus der Maschine hat daher mit seinem mächtigen Rüstzeug den Kampf mit der Kunstfertigkeit der Frauenhand auf der ganzen Linie entwickelt und da bei der freien Entwicklung der wirkenden Kräfte in der gesammten Gewerbsthätigkeit einerseits nicht an eine Unterdrückung der Maschine zu denken ist, und anderseits nicht an eine völlige Befiegung und Lahmlegung der Frauenhand, so kann der Ausgang des Wettkampfes eben nur zu einem Ausgleich führen, in welchem die Theilung der Arbeiten zwischen Hand und Maschine bestimmt wird, und ihre Gebiete abgegrenzt werden. Freilich hat die Maschine anfangs Verheerungen unter den Klöpplerinnen hervorgebracht, denn es unterlief, milde gesagt, manche „Täufchung“ im Handel, indem sich die Maschinenspitze als „echte Spitze“ ausgab; auch die Einführung der Nähmaschine nahm anfangs mancher Hand das Brot, und so wird auch die Stickmaschine von der Weltausstellung aus wieder neuen Schrecken verbreiten; aber die Handarbeiterinnen mögen den Muth nicht sinken lassen, der Angriff der Spitzenmaschine ist in England, Frankreich und Belgien abgeschlagen, neben der Maschinenspitze blüht in diesen Ländern die Industrie der Handspitzen, und auch in Böhmen und Sachsen, die sehr in diesem Kampfe litte, beginnt eine neue Blüthe der Handspitzen-Industrie, wie die Weltausstellung Zeugnis davon gab. Die Handnäherin und Stickerin aber können sich immer noch ein Gebiet abgrenzen, auf welches ihnen die Maschine nicht schädigend folgen kann. Die Weltausstellung 1873 ist dadurch besonders anziehend, daß sie zum ersten Male einen nahezu vollständig allgemeinen Ueberblick über die gesammten Länder gestattet und dabei mag denn in Bezug der Stickerei und Spitzenerzeugung auffallen, daß viele Länder von dem hier angegebenen Kampfe der Maschine gegen die Hand noch ganz unberührt sind.

Im hohen Norden sitzen die Frauen auf dem ganz abgeschlossenen Gebiete der Landschaft Darlekarlien noch ruhig bei der Spindel und dem Webstuhle und sticken

und nähen mit dem selbstgesponnenen Faden in die selbstgewebte Leinwand Zeichnungen, deren Züge an die Runen mahnen, und verfertigen Spitzen, welche nachzuahmen noch keinem Fabrikanten eingefallen ist.

Die Chinesen, welche zu 400 Millionen Seelen, mehr als ein Drittel der ganzen lebenden Menschheit, zählen, brauchen sich nicht erst durch ein Prohibitivsystem vor der Ueberfluthung der Schweizer Maschinen-Stickwaaren zu schützen, ihre Handstickerei in bunten Farben, auf beiden Seiten des Stoffes von gleichem Ansehen, wird wohl noch lange von der Stickmaschine unangefochten bleiben, denn nach ihrer jetzigen Einrichtung kann diese die Fäden nicht so leicht wie die Hand nach verschiedenen Farben aufnehmen und abreißen und noch weniger das Ende der Fäden so vernähen, das man es in der Zeichnung nicht bemerkt.

Nahezu der ganze Orient, dann Rußland, auch Spanien, Italien, Griechenland sind noch unberührt von diesem Wettkampfe der Maschinen und haben in der Hausindustrie der Frauen eine uralte Technik und ererbte Formen und Eigenheiten der Zeichnung bewahrt, welche wenigstens mit den Formen ihres Kunstiles übereinstimmen.

Wir wollen nun zunächst die

Handstickerei

in Betrachtung ziehen und hier von der Hausindustrie ausgehen. Wir beginnen mit China, das in feinen ausgestellten Buntstickereien die Aufmerksamkeit der fachkundigen Frauen unter den Besuchern der Ausstellung am lebhaftesten anregte und auch verdiente.

Die Technik, die Zeichnung und die Farbe ist daran hervorzuheben. Der Grund, worauf die bunten Stickereien ausgeführt werden, ist entweder ein glatter Stoff, Atlas und glatte Seide, oder ein sehr feiner, aber schütterer Stoff nach Art des Stramins. Auf dem glatten, dichten Stoffe werden die Zeichnungen mit den gewöhnlichen Stichen ausgeführt, eigenthümlich ist nur der mannigfache Wechsel des Stiches bei derselben Stickerei, um nach der Art des gezeichneten Gegenstandes verschiedene Wirkungen hervorzubringen. Mit Vorliebe bringt die chinesische Stickerin die Zeichnungen von Federn und allerlei Geflügel, dann von Schmetterlingen, weniger von Blumen, welche wieder bei den abendländischen Frauen den gewöhnlichen Gegenstand der Zeichnung bilden.

Diese Wahl ist zu loben. Die Vögel und Schmetterlinge haben reichere und glänzendere Farben als die Blumen, und die Feder läßt sich in der Stickerei täuschend nachahmen, indem man die zarten Fasern des Bartes der Feder durch lange Stiche in derselben Richtung darstellt.

Der fliegende Vogel ist auch auf einer Tapete und auch auf einem Gewandstücke, zweckmäßig angewendet, ein gerechtfertigtes Motiv.

Der schütterere Stoff, auf welchen die Chinesen sticken, unterscheidet sich von unserem gebräuchlichen Stramin durch seine Feinheit. Während die abendländischen Frauen einen Stramin zur Tapiserie anwenden, welcher 3 bis 6 Fäden auf den Centimeter oder 6 bis 12 Fäden auf den Wiener Zoll hat, zähle ich auf dem vor mir liegenden gazeartigen Stoff, worauf eine chinesische Stickerei ausgeführt ist, 17 Fäden auf einen Centimeter oder 38 Fäden auf den Wiener Zoll. Auf diesem feinen Stoffe ist die Stickerei nach Art der Tapiserie oder Straminstickerei ausgeführt, aber immer so, das die Zeichnung und Farbe auf beiden Seiten des Stoffes gleich erscheint. Das ist nur möglich, indem jedes Fadenende gut vernäht, das heißt, durch wiederholte Stiche unter den aufliegenden Faden versteckt wird. Es gibt chinesische Stickereien von einer Feinheit, das man wie bei ihren Filigranarbeiten oder Elfenbein-Schnitzereien glaubt, sie seien unter der Loupe gearbeitet.

Die Eigenthümlichkeiten der chinesischen Zeichnung sind bekannt. Die Ornamente sind sonderbar verzerrt oder eine ängstliche Nachahmung von fremd-

artigen Naturgegenständen. Kunsthforscher haben aber aus der Vergleichung der chinesischen Ornamente von verschiedenen Zeitaltern ihrer Geschichte nachgewiesen, daß der Stil ihrer Ornamentik eben solche Veränderungen durchgemacht hat, wie der anderer Völker und daß erhaltene Kunstfachen aus alten Zeiten, die chinesischen Antiquitäten, eine weit gefälligere Ornamentik zeigen, die am meisten Aehnlichkeit mit der phantasievollen reichen Ornamentik der Indier hat. Die jetzigen Ausschreitungen der Ornamente, der chinesische Stil, ist daher mit der bei uns überwundenen Rococcozeit oder dem Barockstil zu vergleichen, der als eine Ausschreitung und Verzerrung der edlen Renaissance angesehen werden kann.

Was die Wahl der Farben betrifft, so herrschen die hellen und kräftigen Hauptfarben von Roth, Gelb und Blau vor, die verblaßten und die verdunkelten Farben, sowie das farblose Schwarz und das schmutzige Grau, welches sich in dem Abendlande so breit macht, sind auf den chinesischen Stickereien fast ganz vermieden. Die Zusammenstellung der Farben ist immer harmonisch und wirksam. Die vorzüglichen Farbstoffe und der Glanz der Seide, deren sie sich zu ihren Stickereien bedienen, begünstigen hier den Geschmack der Stickerin. Gold und Silber ist immer nur als Farbe den anderen Farben eingefügt und dort gebraucht, wo man das schöne Gelb der chinesischen Seide noch nicht für kräftig genug hält, und den Glanz erhöhen will. Spiegelndes Gold, wie es der Goldlahn und die Goldflitterchen bilden, kommt auf chinesischen Stickereien nur selten vor.

Die Stickerei der Japanesen ist nach der Technik der Zeichnung und Farbe jener der Chinesen verwandt, aber im Allgemeinen weniger kunstvoll und weniger mühevoll gearbeitet. Das Ornament ist leichter und gefälliger, meist nur auf einer Seite des Stoffes vollkommen ausgeführt, also mit einer Lichtseite und Kehrseite. Auch in den japanesischen Stickereien herrschen die Nachahmungen der Vögel und Blumen vor. Auf der Wiener Ausstellung war der mit Farben prangende Hahn im Kreise der Hühner und Küchlein, Weizenkörner aufspickend, zahlreich dargestellt. Die Zeichnungen der Japanesen sind aber reiner, als die der Chinesen und unserm Auge gefälliger. Die Beimengung der grotesken Figuren von Drachen, anderen Ungeheuern und von Symbolen, welche unser Auge anwidern, fehlt fast gänzlich.

Wenn im Orient im Allgemeinen die Stickerei sehr verbreitet ist, da die leichten Gewänder, die Zelte und andere leichte Schutzmittel gegen die lästige Sonne reichlichen Stoff und Anregung zur Verzierung boten, so kann man in Indien die eigentliche Heimat derselben nennen.

Durch die Engländer wurden denn auch auf der Weltausstellung 1873 sehr schöne Stickereien aus Indien herbeigebracht, darunter kunstvolle Shawls und Gewänder, besonders in Goldstickerei. Als die kostbarsten und schönsten mögen jene angesehen werden, wo das Gold den Grund der Stickerei bildet, und die Zeichnung durch verschiedenfarbige Seide ausgeführt ist, wie das Gewand, das die Figur des Nabob in seinem geschmückten Zelte trug. Auch andere Arten von Buntstickereien waren aus Indien ausgestellt, die von dem hohen Stande der Stickerei bei einem Volke zeugen, das an Kunstfertigkeit und Kunstsinne, an Phantasie und feinem Gefühle für Farbenharmonie den meisten anderen vorangeht, aber diese Ausstellung stand jenen in London 1862 und in Paris 1867 nach, und liefs eher auf einen Rückschritt als Aufschwung schließen.

Die Engländer sind seit längerer Zeit Herren des schönen Indiens und die Industrie des Volkes steht unter ihrem Schutze. Man hätte nun erwarten sollen, daß die Engländer von den mustergiltigen Arbeiten und der hohen Kunstindustrie des Volkes, mit dem sie in regstem Verkehre stehen, den größten Nutzen ziehen würden, indem sie nach diesen Mustern ihre eigene Industrie künstlerisch veredelten, daß sie namentlich ihren Farbensinn an den indischen Mustern ausbilden, und die reiche Ornamentik zur Bereicherung der eigenen Ornamentik in allen Kunstgewerben ausnützen werden; und es fehlte auch nicht an zweckmäßiger Belehrung dazu durch Kunstforscher, welche in sehr werthvollen Werken diese Schule der

Ornamentik in England zu verbreiten suchten; allein es geschah und geschieht in unverantwortlicher Weise das Gegentheil, wie die Engländer in ihrer Ausstellung 1873 vielleicht unwillkürlich verrathen haben.

Anstatt die schönen, echten Farben, wie sie die Indier zu bereiten wissen, in die englische Färberei einzuführen und den englischen Stoffen dadurch einen höheren, immer geltenden Werth zu verschaffen, führen sie die Eintagsfarbe, die dem Renommée der Textilindustrie im Allgemeinen gefährlichen Anilinfarben, nach Indien ein und lassen die kunstfertigen Gewebe und Stickereien damit verderben; anstatt die guten Muster und das indische Ornament in England einzuführen, lassen sie in Indien Stoffe mit schottischen Mustern weben, langweilige Viereckmuster, Grau in Grau oder in fehlerhaften Farben-Zusammenstellungen.

Die Ausstellungen von Persien und der Türkei ergänzen die Kunstindustrie der Stickerei des Orientes in der gefälligsten Weise. Die persischen Stickereien geben durch Technik, Zeichnung und Farbenpracht Zeugniß, daß diese Kunstindustrie aus der Blüthezeit des Volkes in lang vergangenen Jahrhunderten noch erhalten ist, wenn auch in den bescheidenen Grenzen der Hausindustrie, während sie einst einen reichen Ausfuhrartikel bildete.

Auch unter den verschiedenen Völkern, welche das türkische Reich vereinigt, hat die Kunstindustrie der Stickerei aus der Blütheperiode der Vorherrschaft der Muhamedaner sich vererbt, wie die zahlreich ausgestellten Proben der türkischen Abtheilung zeigen.

Ueerblicken wir den ganzen Orient, so bemerken wir bei den verschiedenartigen Stilarten der Ornamente der Chinesen, Indier, Perser, Araber und Mauren doch eine Gleichartigkeit der Farbenharmonie, die sich in ihrer Buntstickerei zu erkennen gibt. Die farbige Stickerei herrscht vor zum Unterschiede des Abendlandes, bei dessen Völkern die Weißstickerei vorherrscht und die Zeichnung zur Hauptsache wird.

Das gesammte Abendland hat seine Kunstbildung aus Griechenland empfangen. Die kunst sinnigen Hellenen wurden vertrieben und vernichtet, andere Völker setzten sich im Lande fest, die von der griechischen Kunstblüthe abgetrennt waren. Die Stickereien aus Griechenland, welche in der Weltausstellung 1873 zur Anschauung kamen, sind in morgenländischen Stilarten wie die der Türken gehalten. Wir müssen in Italien die hellenische Kunstrichtung und den griechischen Stil auffuchen und wir finden ihn auch in allen Fächern der Kunstindustrie. Die Ausstellung der Frauenarbeiten und Schulen aus Italien und namentlich die Stickereien von dort bieten einen schönen Beleg dafür. Diese Ausstellung gehörte zu den schönsten aller Völker und zeugte von der bedeutenden Höhe der Kunstbildung, welche nicht nur unter den Männern, sondern auch unter den Frauen in Italien verbreitet ist.

Es waren vorzügliche Goldstickereien und Buntstickereien darunter, welche den guten Geschmack in der Farben-Zusammenstellung zeigen; noch vorzüglicher waren aber die Stickereien Weiß auf Weiß oder Schwarz auf Weiß, wo die Zeichnung und die Schattirung allein wirken muß. Mehrere Ausstellerinnen, Meisterinnen mit der Nadel, hatten sich versucht, mit dem Zeichenstift und der Zeichenfeder des Künstlers zu wetteifern und haben mit schwarzer offener Seide auf weißem Atlas gestickte Bilder angefertigt, welche für feine Kupferstiche gehalten werden können.

Andere haben in den eigentlichen Grenzen der einfarbigen Stickerei die Zeichnungen Weiß auf Weiß ausgeführt und große Wirkung damit erzielt. Die Schönheit der Ornamentzeichnung im Renaissancestile, die Feinheit und Reinheit der Ausführung in den zartesten Linien ist gleich bewundernswürdig.

Noch Andere haben die weiße Zeichnung auf gleichem Grunde gehoben nach Art eines Reliefs in Holz oder Metall. Es ist das nicht ohne Gefahr einer Uebertreibung und Verzerrung, besonders wenn die Zeichnung in großem Maßstabe angelegt wird, weil dann die Hochrelief-Stickerei plump und widerlich erscheint.

Die ausgestellten Arbeiten aus Italien hielten sich aber streng in der Art des Niedlichen, etwa wie man ein Relief auf einer kleinen Elfenbein-Tafel ausführt, mit dem die Stickerei auch Aehnlichkeit hatte und nur durch das matte Weiß sich vortheilhaft von der Elfenbein-Schnitzerei unterschied. —

In den Buntstickereien wetteifert die Italienerin erfolgreich mit den Farben der Malerpalette. Der hohe Glanz der Seide, welcher alle Farben verschönert, ist durch die dem Maler zur Verfügung stehenden Farben nicht zu erreichen, ebenso nimmt die Schafwolle eine so kräftige Sättigung der Farbe an, daß sie der Maler nicht auf seiner Palette findet. Wenn nun die Stickerin, wie der Gobelinweber, eine kunstgebildete Malerin ist, und eine schöne Zeichnung mit dem Effecte des ihr zur Verfügung stehenden Colorites zu verbinden weiß, so ist ihr der Sieg über die Aquarell- und Oelmalerei gewiss.

Die italienische Ausstellung der Frauenarbeiten zeigte solche Siege der Kunststickerei. Auch ihre Goldstickereien sind vorzüglich, sei es nun, daß sie das Gold nur in feinen weitgeschwungenen Linien anwenden und damit eine glänzende und doch angenehme Wirkung erreichen; sei es auch, daß sie in der schwersten Goldstickerei nach Art der Orientalen durch verschiedene Arten Goldfäden und durch verschiedene Sticharten den Glanz des Reichthums durch eine kunstvoll ornamentirte Zeichnung noch veredeln.

Von Italien, der Heimat der abendländischen Kunst, aus verbreitete sich die Stickerei als ein Kunstwerk der Frauenhand vorzugsweise auf zwei Wegen durch Europa und seine Colonien, wie sich geschichtlich nachweisen läßt und wie die Weltausstellung 1873 befestigte.

Einmal durch die Pflege der schönen Künste an den Höfen und dann durch die Frauenklöster.

Alle durch ihren Einfluß auf die Politik oder durch ihren Antheil an der Hebung der Cultur berühmt gewordenen Fürstinnen, Königinnen und Kaiserinnen waren auch vorzügliche Stickerinnen, wie die Kunstgeschichte lehrt und ist durch die Kleinodien der Kunstmuseen an alten Stickereien und Spitzen in Deutschland, Frankreich, England und anderen Staaten belegt. Im Mittelalter bestanden am Kaiserhofe und an anderen Fürstenhöfen förmliche Bildungsanstalten für Töchter aus den Adelsgeschlechtern, an deren Spitze die Hausfrau vom Hofe selbst stand. An Arbeit fehlte es den Mitgliedern des „Frauenzimmers“ nicht. Für die Festlichkeiten des Hofes, für Turniere und andere Schaustellungen waren zahlreiche gestickte und verzierte Gewänder nothwendig, sie wurden auch, wie uns die Helden- und Heldinnen- und die trockene Geschichte erzählen, als Geschenke und Andenken vertheilt, und so kamen diese Kunstarbeiten der Frauenhand in weite Kreise.

Von diesen kunstsinigen königlichen Frauen wurden zahlreiche Frauenklöster gegründet, manche mit dem bestimmten Zwecke, in ihren Schulen adelige Fräulein in den Wissenschaften und in den Künsten zu unterrichten, nach Art der modernen Pensionate.

In diesen Kreisen wurden nun großartige kunstvolle Arbeiten ausgeführt. Alte Krönungsmäntel, wie sie noch mehrere Höfe bewahren, Messgewänder, wie z. B. die sogenannten burgundischen in der kaiserlichen Schatzkammer zu Wien, geben Zeugniß von dieser Kunstblüthe an Höfen und in Klöstern.

Von beiden Kreisen aus verbreitete sich die Kunstfertigkeit der Frauen und namentlich die Stickerei, worunter auch die Spitzenarbeiten begriffen sind, weiter und weiter bis unter die Frauen des Volkes, wenn auch nur das weniger kunstvolle in der Technik aufgenommen und auf wohlfeile und geringe Stoffe angewendet wurde. Hier wurde es aber festgehalten und vererbte sich von Geschlecht zu Geschlecht durch viele Jahrhunderte als Hausarbeit, während die Ausbildung der Gewerbe und Fabrication in den hohen Volkschichten Alles geändert hat.

Wenn man von diesem Standpunkte aus die Stickereien in den verschiedenen Abtheilungen der Ausstellung überfchauet, so kann man sich manches überraschende Räthsel in der Arbeitsart und in der Ornamentik erklären.

Allen fachverständigen Frauen fällt es auf, daß die Handstickereien der Bäuerinnen aus Rumänien, Mähren und aus dem hohen Norden von Schweden gleiche Muster haben. Den Kunstforscher mag es noch mehr überraschen, daß diese Muster genau dieselben sind, wie sie vor drei Jahrhunderten der Venetianer Friedrich de Vinccolo nach noch weit älteren Arbeiten abgezeichnet und in einem Musterbuche veröffentlicht hat.

Das Musterbuch war lange Zeit vergessen und wurde erst durch die Thätigkeit der neuen Kunstmuseen wieder zur Geltung gebracht, weder die rumänischen noch die schwedischen Frauen haben in unseren Tagen ihre Ornamente daraus genommen, sondern von den ererbten Musterbändern, die von Mutter auf Tochter übergehen oder von verschliffenen alten Gewändern; die gemeinsame Quelle ist in den Klöstern zu suchen, die von Italien ausgingen oder von den Höfen des Mittelalters.

Die brasilianischen Stickereien und Spitzen überraschen auch durch ihre Aehnlichkeit mit den spanischen und portugiesischen, aber nur so lange, bis man sich erinnert, daß sie eben nur von den Nachkommen der nach Südamerika eingewanderten Spanierinnen und Portugiesinnen gearbeitet sind.

Der Zusammenhang der Industrie aller abendländischen Länder liegt auf der Ausstellung uns ebenso klar vor Augen, wie der Zusammenhang der weiblichen Arbeiten aus dem Orient.

In der österreichischen Ausstellung kann man die Berührung der Grenzen zwischen beiden beobachten; Dalmatien ornamentirt morgenländisch, auch an den Stickereien der Magyaren bemerkt man orientalische Ornamente, die Siebenbürger Sachsen haben das abendländische Ornament am weitesten nach Osten getragen, in der Bukowina und in Galizien vermengen sie sich.

Auch Spanien läßt an feinen Stickereien erkennen, daß es abwechselnd von romanischen und arabischen Kunstrichtungen beherrscht war.

Die Frauenarbeiten aus den Städten und aus den Adelskreisen, welche außer Italien nur Oesterreich ausgestellt hat, zeigen, daß hier jeder Zusammenhang der neuen Zeit mit der alten Zeit fehlt.

Daselbe würde wahrzunehmen sein, wenn Deutschland, Frankreich und England aus den bürgerlichen und adeligen Frauenkreisen Arbeiten gebracht hätten. Die Industrie, welche für alle Bedürfnisse sorgt, hat sich dazwischen gedrängt. Die Frauen sticken wenig und wenn sie sticken wollen, wissen sie nicht recht, nach welcher Technik und nach welchem Stil.

Da soll eine illustrierte Musterzeitung oder ein Berliner Tupfblatt aushelfen, aber die Redaction dieser Zeitungen und die Kunstverlags-Handlungen wissen es auch nicht, und so kann nur ein Babel von neuen Versuchen eintreten, wie die Ausstellung der Dilettantinnen zeigte, oder allgemeine Entmuthigung, welche die Frauenhände ruhen läßt, während sie doch ganz vorzugsweise zur Kunstfertigkeit geeignet sind, wie die Frauenarbeiten zeigen, welche ihnen in der Vorzeit großen, unsterblichen Ruhm eintrugen, wenn sie sich eben auf das ihnen vorbehaltene Gebiet beschränken, wozu besonders die Kunststickerei gehört. Mögen die Frauen darauf verzichten, eine neue Technik, wie z. B. die bei Anfertigung der Frivolitäten, zu ergrübeln, wenn sie sich in der Weltausstellung die verschiedenen Stickereien ansahen, so werden sie so viele schon erprobte Arten des Stiches und anderer technischen Vortheile gefunden haben, daß sie einsehen können, sie genügen, die schönsten Wirkungen damit zu erreichen.

Auch die vorhandenen guten oder echten Farben genügen, wie besonders die Buntstickereien aus Indien, China und Japan beweisen, und sie können die leicht vergänglichen Anilinfarben entbehren.

Was endlich die Zeichnung betrifft, welche der Stickerei erst den wahren, bleibenden Werth gibt, so hängt sie immer von dem Zweck des verzierten Stoffes ab, denn als Gewand oder Kleidungsstück, als Wandtapete, als Decke, als Ueberzug eines Polsters oder eines Geräthes u. f. w. muß die Zeichnung der Stickerei in dem Stile des Gegenstandes gehalten sein, wozu die Stickerei als Schmuck und Verzierung dienen soll.

Um aber den Stil zu beurtheilen und darnach die Zeichnung zu entwerfen oder auch nur nach Vorlagen auszuwählen, muß sich die Frau eine allgemeine Kunstbildung erwerben oder den Rath eines Kunstferfahrenen einholen.

Es ist das für eine Frau nothwendiger und kostet weniger Mühe als etwa die Erlernung des Clavierspiels, auf welche sie mehrere Jahre zu verwenden kein Bedenken trägt.

Die Ausstellungen der Frauenarbeiten in der italienischen, schwedischen und besonders die Dilettantenarbeiten in der österreichischen Abtheilung hatten, von einer Kritik des Einzelnen ganz abgesehen, den großen Werth, daß sie das eifrige Streben und den ernstlichen Willen der Frauen zeigten, das angeborene künstlerische Talent wieder auf einem dem Frauenberufe würdigen Kunstgebiete geltend zu machen, und einen bienenartigen Fleiß verrathen haben, den sie auf Werke verwenden, die den Frauen der Vorzeit hohen Ruhm eingetragen und auch den Frauen der Jetztzeit den Lorbeer der Kunstfertigkeit winkend entgegen halten. Die Mittel dazu sind für die heranwachsenden Mädchen die verbesserten Arbeitsschulen und für die Frauen die in den Museen für Kunst und Industrie wieder aufgeschlossenen Fundgruben der alten Kunst. *)

Der abgeriffene Faden muß wieder angeknüpft werden. Das Vereinswesen ist die neue Form gemeinsamer Arbeiten. So mögen sich Frauenvereine bilden zur Hebung der Kunstindustrie der Frauen durch Unterricht in der Technik und durch Verbreitung guter Muster und Vorlagen.

Die Maschinenstickerei.

In den meisten Staaten des Abendlandes, besonders in Oesterreich, Deutschland, Frankreich, England und der Schweiz hat sich neben der Hausarbeit ein besonderes Näherei- und Stickereigewerbe herausgebildet, das in einzelnen Gegenden von Frankreich, in der Schweiz und in Oesterreich zu einem Fabricationszweig erweitert ist mit ausgeführter Arbeitstheilung. Ein Unternehmer vertheilt den Stoff und die Stickmuster an einzelne Arbeiterinnen und vertreibt die erzeugte Waare im Handel. Wie bei anderen Fabricationszweigen, z. B. bei der Uhrmacherei, arbeitet dann ein Mädchen ein und daselbe Muster auf einem schmalen Streifen Jahre lang.

Es lag nun nahe, diese leichte, einförmige Arbeit durch eine Maschine ausführen zu lassen und die Stickmaschine wurde erfunden und in Verwendung genommen, wie sie in der Ausstellung 1873 viel Aufsehen erregte.

Die Maschine besteht aus einem großen, senkrecht gestellten Rahmen, in welchem der Stoff ausgespannt ist, auf welchem die Stickerei nach einem bestimmten Muster wohl hundert und mehr Mal zugleich ausgeführt werden soll. Zu diesem Zwecke steht auf beiden Seiten des Rahmens ein bewegliches Gestell, das eine lange Reihe von Zangen trägt. Das Gestell kann auf Rollen vorwärts gegen den aufgespannten Stoff und wieder zurück geführt werden, wobei sich die Zangen zugleich öffnen und wieder schließen. Einer Zange dießseits des aufgespannten Stoffes steht immer eine Zange auf der anderen Seite genau gegenüber.

Dazu kommt eine Nadel, die auf beiden Seiten zugespitzt ist und in der Mitte das Ohr für den Faden hat. Die eingefädelten Nadeln werden mit dem einen spitzigen Ende in die Zangen der einen Seite gesteckt, und nun beginnt das Spiel des Mechanismus. Die Zangenreihe bewegt die Nadeln gerade gegen den Stoff und schiebt sie mit dem anderen spitzigen Ende durch. In diesem Momente stehen auf der anderen Seite die offenen Zangen, bereit die durchgesteckte Nadel am anderen Ende zu fassen und mit dem Faden durchzuziehen.

Durch einen Mechanismus, den der Arbeiter leitet, werden die durchgezogenen Nadeln etwas verrückt, um an einer neuen Stelle, wie es die Zeichnung verlangt, von den Zangen, welche jetzt die Nadeln halten, wieder durchgestochen

*) Siehe: Die Frauenarbeiten von Helene Freiin v. Roditzky.

zu werden, und dann ergreifen sie die Zangen dieſſeits des aufgespannten Stoffes, um ſie mit den Faden durchzuziehen. So wechſelt das Spiel der Zangen wie die Finger zweier Hände, die abwechſelnd rechts und links die Nadel durchſtechen und die Stiche ausführen.

Sinnreich iſt der Mechanismus, die Zangenreihen und auch die Nadeln zu ſtellen, damit ſie der Linie einer Zeichnung folgen. Dazu dient ein Hebelwerk in der Form eines Storchſchnabels oder Pantographen. Der Arbeiter an der Seite des Rahmens hat die Zeichnung in groſsem Maſſtabe vor ſich, und wo er den Zeiger am Hebel in der Zeichnung aufſtellt, dort führt die Maſchine die Stiche mit hundert Nadeln in derſelben Ordnung aus, aber in dem verkleinerten Maſſtabe, wie die Stickerei beabſichtigt iſt. Die Zeichnung kann auf dieſe Art ſehr genau ausgeführt werden.

Jeder Stich mit der Maſchine dauert länger als mit der Hand einer geübten Stickerin, da aber bei der Stickerei ſchmalere Streifen auf der einen Maſchine, welche in der Ausſtellung arbeitete, dieſelbe zweihundertundacht Mal neben einander mit ebenſo viel Nadeln, die alle der Hebelſtellung zugleich folgen, ausgeführt wurden, ſo kann man berechnen, daſs die Arbeit wohl fünfzig bis hundert Mal ſchneller vollendet wird als mit der Hand.

Die Maſchine muſs aber der Hand noch viele Stickereien überlaſſen, da ſie nur für Weiſſtickerei von mäſſiger Feinheit eingerichtet iſt. Die Nadel muſs feſt und ſtark fein, ſie hat das Oehr an der mittleren ſtarken Stelle und muſs den Faden neben der Nadel durch den Stich zwingen, ſo daſs der Stich ein übermäſſig groſſes Loch macht, das der Faden allein nicht füllt. Sie führt nur eine Art Stiche aus und iſt für Buntstickerei, wo der Faden oft gewechſelt werden muſs, nicht anwendbar.

Das bezieht ſich nur auf die Technik; in der künſtleriſchen Leiſtung, wo die Handtickerin nach ihrem Geſchmacke und Kunſtgefühle die Zeichnung während der Arbeit zur gröſſeren Wirkung bringt, kann die Stickmaſchine noch weniger mit der kunſtfertigen Hand wetteifern.

Die Handſpitzen.

Die Londoner internationale Ausſtellung 1862 brachte die engliſchen Spitzen zur Geltung. Nicht allein Alles, was in dem Ausſtellungspalatte an vorragender Stelle von Spitzen aufgehängt war, mehr noch, was an einem ſchönen warmen Sonntag im Hydepark die luftwandelnden Ladies und Miſſes in der Form von Schleiern, Mantillen, Shawls und Borten an Spitzen trugen, war ſo ſchön, ſo kunſtvoll und reich, daſs es den Sachkenner entzücken muſste.

Der zarte Lilienteint der blondlockigen Engländerinnen wird durch einen Spitzenſchleier noch erhöht, und wieder erhöhen dieſe ätheriſchen Geſtalten die Wirkung der zarten Spitzen. Der Gaſt aus ſüdlichen Gegenden konnte dieſe Frauen, wie ſie über den grünen Sammtteppich des Parkes hinzogen, für Feen-erſcheinungen aus einem Märchen halten.

Die Pariſer Weltausſtellung vom Jahre 1867 zeigte, was die franzöſiſche Spitzeninduftrie leiſten kann, in vollſter Pracht. Hier war die Spitzenrobe das Meiſterwerk, und wenn man auf der Etiquette einer ſolchen Robe las, daſs ſie zwanzig Tauſend Francs koſte, ſo konnte man auch dann, wenn man weniger vertraut war mit der Technik dieſer Induftrie, ſchon ermeſſen, welche Arbeitsmühe, Kunſtfertigkeit und Kunſtleiſtung in einem ſolchen Werke der Nadel oder des Klöppels enthalten ſei.

Wer nun die Gunſt genöſs, einem Ballfeſte im Hôtel de Ville oder einem Hoffeſte in der Ausſtellungsſaiſon anzuwohnen, und hunderte Damen in ſolchen Spitzenroben auf rothem Sammt und blauer Seide, jede Robe nach einer beſonderen freien Zeichnung, jede ein Original, ſo daſs man von der Spitzenrobe einer oder der anderen Herzogin, wie von ihrem Diamantſchmuck in beſonderer Faſſung

sprach, und wer vor Allen die Kaiserin in einer Spitzenrobe sah, die vierzig Tausend Francs kostete, Alles von französischen Händen gefertigt, der konnte sich von der Ausdehnung und Blüthe der französischen Spitzenindustrie einen richtigen Begriff machen.

Auf allen Ausstellungen war die berühmte belgische Spitzenindustrie würdig vertreten, wenn sie in London auch der englischen, in Paris der französischen einheimischen Industrie an Reichthum der Ausstellung nachstand.

Man kann nun fragen: Hat in der Wiener Weltausstellung 1873 die österreichische Spitzenindustrie den Vorrang unter den Spitzen eingenommen, wie bei den vorangehenden Ausstellungen die einladenden Staaten?

Man durfte das nicht erwarten. Oesterreich hat noch keine so reiche Bevölkerung wie Großbritannien und Frankreich, es zählt noch nicht die Damen nach Tausenden, welche sich Spitzenshawls zu 500 Guineen und Spitzenroben zu 20.000 Francs kaufen und keinen Spitzenshawl und keine Spitzenrobe mit einer Zeichnung tragen, die noch eine zweite Dame im Lande besitzt; und Oesterreich hat auch noch keinen so entwickelten Spitzenhandel wie Belgien, der über Millionen Gulden Betriebsfond verfügt und Verbindungen mit allen Culturländern hat. Noch fehlt auch unseren Damen der patriotische Stolz, ein gleich gutes einheimisches Erzeugniß vielleicht deshalb vorzuziehen, weil es wohlfeiler ist; zu den Fehlgriffen der Producenten kommen also in Oesterreich auch noch Unvollkommenheiten der Käufer; allein wir werden doch auch von einem erfreulichen Aufschwung erzählen können, welchen in der letzten Zeit die Spitzenindustrie nahm, wie die Ausstellung zeigte.

Was die Gruppe der Spitzenindustrie in der Weltausstellung 1873 vor den früheren Ausstellungen auszeichnete und besonders anziehend machte, das war die Vollständigkeit der Sammlung, indem die meisten Staaten, welche die Ausstellung besickten, auch Spitzen brachten.

Wir beginnen mit jenen aus der türkischen Abtheilung, welche bisher dem europäischen Markte fremd geblieben sind, mit den syrischen Spitzen.

Sie sind die einzigen Spitzen aus dem Oriente, und nach der Technik wie nach der Form ganz eigenartig. Zum Theile gefchlungen, zum Theile geknüpft, bilden sie kleine Zacken, wahre Spitzen oder Zähnchen, Dentelles, oder auch verschieden geformte Sternchen, die, aneinander gereiht, zu einem reizenden Befatz von Gewändern und Schleiern dienen. Der Orientale liebt die Farbe, auch diese Spitzen sind meistens färbig und bunt. Aus Gold nehmen sie sich prächtig aus. Bei aller Feinheit sind sie doch dichter als alle anderen Spitzen des Abendlandes und daher ein Uebergang von dem Gewebe zur durchbrochenen Spitze.

Wir machen die Museen für Kunstindustrie auf diese Spitzen aufmerksam. Diese Anstalten sind zunächst berufen, dieser Arbeit Eingang unter den abendländischen Frauen zu verschaffen, indem sie Proben davon in ihre Sammlungen aufnehmen und zur allgemeinen Anschauung bringen.

Im Oriente vertritt das gazeartige, durchsichtige Gewebe als Schleier und Oberkleid die Spitze. Dieses Gewebe trägt dann eine zarte Stickerei, meist aus Goldfäden, welche die Zeichnung der Spitzen bilden. Kommt die Spitze vor, wie es in der chinesischen Abtheilung der Fall ist, so ist es in der Form der ausgezogenen Arbeit, wobei stellenweise das Gewebe verdünnt wird durch das Ausziehen einzelner Fäden und die übrigen Fäden so verknüpft und angeordnet werden, daß eine Zeichnung entsteht. Diese Arbeit führte zum rechtwinkligen oder schrägen Netz, dessen Maschen man in einer Weise ausfüllte, daß die Füllung eine Zeichnung bildet.

Wenn wir aus den Proben, welche die Wiener Weltausstellung zur übersichtlichen Anschauung brachte, den Ursprung der abendländischen Spitzen aus dem Oriente auch nicht nachweisen können, so nehmen doch die Kunstforscher, wie Nardi, an, daß die Italiener die Verfertigung der Spitzen von den Saracenen in Sicilien und die Spanier von den Mauren gelernt haben, und in der That

deuten die fremdartigen Namen, womit die Italiener die Spitzen und das Spitzenmachen bezeichnen, darauf hin.

Der Hauptgrund, warum die Spitze im Abendlande eine so hohe Ausbildung und weite Verbreitung fand, liegt wohl darin, daß die Spitze nur durch die Zeichnung ohne Rücksicht auf die Farbe wirkt, also nur ganz weiß oder ganz schwarz, ja daß sie gefärbt weniger beliebt ist; der Orientale hingegen will Alles färbig haben, daher er das reine Weiß und das tiefe Schwarz in großen Flächen meidet.

Die Spitze in ihrem wahren Wesen ist eine vom Stoffe abgehobene Zeichnung. Die Zeichnung ist entweder nur durch die einzelnen Fäden lose aneinander gereiht, wie Point coupé Guipure und mehrere Arten der alten venetianischen Spitzen, oder sie hat einen sehr zarten weitläufigen Grund, welcher die Farbe der Unterlage der Spitze nur etwas dämpft.

Das gefärbte Kleid, über welchem die Spitze getragen wird, oder auch die noch zartere Unterlage des Teintes der Wange oder des Armes, den die Spitze schmückt, ist der eigentliche Grund, von welchem sich die Spitze als Ornament abhebt.

Den Werth der Spitze bestimmt daher nicht sowohl der Stoff und die Farbe als vielmehr die Schönheit der Zeichnung. Die Verfertigungsweise oder Technik, welche die Schönheit der Zeichnung, ihren Schwung und ihre Abwechslung fördert und der Phantasie des Zeichners die wenigsten Fesseln anlegt, ist daher auch als die vorzüglichste anzusehen.

Im Allgemeinen hat die Spitzenarbeit im Abendlande denselben Weg der Verbreitung gefunden, wie wir ihn für die Stickerei angedeutet haben, neben der Hausindustrie hat sich aber früher, als bei der Stickerei, die für den Handel arbeitende Gewerbsthätigkeit entwickelt.

Nach der Zeitfolge hat sie zuerst in Italien und Spanien, dann in Frankreich und England geblüht und sich zuletzt in den Niederlanden und in einigen Gegenden von Deutschland, hier besonders auf dem Erzgebirge, entwickelt.

Wenn wir die in der Weltausstellung 1873 ausgestellten Spitzen nach ihrem Range in der Volkswirtschaft richtig beurtheilen wollen, so müssen wir die Hausindustrie, die Erzeugung der Spitzen zum eigenen Gebrauch oder nur als Nebenarbeit und die für den Handel bestimmte Gewerbsthätigkeit und Fabrication unterscheiden.

Die letztere ist vorzugsweise in Frankreich, England, Belgien und in Deutschland entwickelt, in den anderen Ländern ist die Spitzenarbeit auf der Stufe der Hausindustrie stehen geblieben oder auch vor dem früher ausgebreiteten Handelsgewerbe auf diese Stufe wieder zurückgegangen.

So hat Schweden sehr interessante Spitzen aus Darlekarlien ausgestellt, welche, wie man uns sagte, seit Jahrhunderten in gleicher Weise die Frauen als Nebenarbeit und meistens zum eigenen Gebrauche verfertigen. Sie spinnen sich dazu den Flachs, weben das Gefpinnst und verfertigen daraus nach einer in früheren Jahrhunderten durch die Klosterfrauen eingeführten Weise Spitzen mit altergebrachten Mustern.

Es ist das die ausgezogene Arbeit, in Italien Punto tirato, in Frankreich fils tirés genannt. Durch das Ausziehen einzelner Fäden aus einem Gewebe wird ein lückiges Netz gebildet und mit der Nadel werden dann die Fäden unter einander verbunden und das Netz so ausgefüllt, daß sehr gefällige Ornamente entstehen.

Noch eigenthümlicher sind die ruffischen Spitzen, die gleichfalls nur als häusliche Nebenarbeit ausgeführt werden. Die Zeichnung besteht in einem vielfach gewundenen Bande, das mit den Krümmungen des Wurmes Aehnlichkeit hat, und das durch engeren und weiteren Spitzengrund zusammengehalten wird. Eine entfernte Aehnlichkeit hat die Zeichnung mit der geneisfischen Guipure aus älterer Zeit.

In Italien, das einst von Venedig und Genua aus kostbare und sehr schöne Spitzen in den Handel brachte, ist die Spitzenarbeit auf die Hausindustrie zurückgegangen. In der Verbindung mit der kunstvoll ausgebildeten Stickerei verfertigen die Frauen, wie wir an den ausgestellten Proben in der Weltausstellung sahen, noch sehr schöne Spitzen in der Weise der alten italienischen Spitzen. Man konnte sich davon aus der Vergleichung der ausgestellten neuen Spitzen mit der sehr interessanten Sammlung alter italienischer Spitzen, Merletti, überzeugen, welche in der Exposition des amateurs von Italien ausgestellt war.

In Italien findet die Spitze auch eine häufige Verwendung zur Verzierung der Kirchen und zu Paramenten. Sie werden zum großen Theile von Klosterfrauen angefertigt und so hat sich die alte Kunstfertigkeit in der Spitzenerzeugung in Italien auch nach dem Niedergange des Handelsgewerbes auf diesem Felde erhalten.

Ein ähnliches Verhältniß findet in Spanien und Portugal statt. Sie können keine namhafte Spitzenindustrie aufweisen, doch zeigen die auf die Ausstellung gefendeten Proben von Spitzen, daß daselbst eine ausgebreitete Hausindustrie in Spitzen, sowie in der Kunststickerei besteht. Die Technik und die Ornamentik ist jener der alten italienischen Spitzen ähnlich. Von Portugal aus wurde die Spitzenarbeit nach Amerika übertragen, wie die ausgestellten schönen Spitzen in der brasilianischen Abtheilung zeigen.

Auch in anderen Ländern finden wir Spitzenarbeiten als Hausindustrie, so namentlich in mehreren Kronländern von Oesterreich, in Dalmatien, den Alpenländern, in Mähren und Galizien, dann in Ungarn und Siebenbürgen, aber überall hat nur die Landbevölkerung daran festgehalten; die wohlfeile und schöne Maschinenspitze verdrängte die Handspitze, besonders im Mittelstande. Nur in Frankreich, England, Belgien und im böhmischen Erzgebirge hat die hart bedrängte Industrie der Handspitze den Kampf mit der Maschinenspitze siegreich bestanden; sie hat sich nicht nur gegenüber der heftigen Concurrenz erhalten, sondern auch veredelt und als echte Spitze gegenüber der unechten den Vorrang behauptet. Die Weltausstellung 1873 gibt davon neues Zeugniß.

Was den Reichthum und die äußere Form der Spitzenausstellungen betrifft, so nimmt die aus Belgien die erste Stelle ein. Die ersten Firmen der Handspitzen-Fabrication haben wahre Meisterwerke an Roben, Umhängtüchern, Schleiern und anderen Spitzenarbeiten und zugleich so zahlreich ausgestellt, daß der belgische Spitzenhof einen Glanzpunkt im Ausstellungspalaste bildete.

Wir müssen auch hier wieder neue Fortschritte in der Technik und in der Feinheit und Pracht der Ornamentik anerkennen. Die Mode der langen Roben bietet der Zeichnung eine große Fläche, und der Zeichner kann seine Entwürfe mit kühnerem Schwunge durchführen. Die edlen Ornamente der Renaissance walten in der Zeichnung vor. Die Spitzenfabrication hält hierin gleichen Schritt mit den verwandten Industrien, namentlich mit der Seidenweberei und dem Cattendrucke. Hier und da ist das Ornament des indischen Shawls aufgenommen oder kunstverständlich eingefügt.

Frankreich hat seine Spitzenausstellung nicht so selbstständig gefondert wie auf der letzten Pariser Ausstellung und auch nicht so reich bechickt, weil es mit dem ihm zugewiesenen Raum sparen mußte, um allen Zweigen seiner umfangreichen Industrie gerecht zu werden; das Ausgestellte war aber immer noch zahlreich und so vorzüglich, daß wir Frankreich gern die zweite Stelle in der Exposition einräumen. Was den Fortschritt in der Technik und die effectvollen Neuerungen betrifft, geht es Belgien voraus.

Die allein mit den Klöppeln hergestellten Spitzen oder Dentelles, sowie die allein mit der Nadel angefertigten Spitzen oder Points zeigen eine glückliche Verwendung der verschiedenen Maschen, die in dichterem Netz und mit stärkeren Fäden den Grund ausfüllen und die Gesamtwirkung erhöhen.

Darin besteht eben der eigenthümliche Reiz dieser Spitzen, welche die größte Mannigfaltigkeit in dem Grund und in der Zeichnung zuläßt.

Eine andere Abtheilung der Spitzen bilden alle Arten, wo der Grund entweder mit der Hand oder mit der Maschine besonders angefertigt wird und dann von der Hand die Zeichnung unmittelbar hineingestickt oder besonders mit der Nadel oder auf dem Klöppelkiffen gearbeitet und auf den Grund eingesetzt oder mit dem Netze eines Grundes verbunden wird, die Application, Chantilly und andere Spitzen.

Hier können sich die Maschine und die Hand durch geordnete Arbeitstheilung oder auch durch die gemeinsame Betheiligung an einem Werke oder Arbeitsstücke verfühnen. Nur in Frankreich schreitet die Annäherung am meisten vor. Freilich wird man dann die Namen echte und unechte Spitzen, welche bisher Hand und Maschine trennten, müssen fallen lassen; es ist eben ein Mittelglied dazwischen getreten.

Aus Großbritannien ist nur wenig an Handspitzen ausgestellt, aber immerhin Vorzügliches, welches beweist, daß diese Industrie noch immer den alten hohen Rang einnimmt. Neues fällt darunter nichts auf, es wären denn die mit einem Schifflchen genetzten „Fruivolités“, welche in der englischen Abtheilung als Schularbeiten ausgestellt sind. Diese Arbeit kommt auch unter den Dilettanten- und Schülerarbeiten anderer Länder, namentlich in Oesterreich, vor. Sie versprechen als eine „frivole“ Laune der Mode wenig Dauer und sind denn doch zu luftig. Auch ihre Technik läßt keine schöne Zeichnung ausführen. Wir überlassen es übrigens einer anderen Feder, darüber des Weiteren zu sprechen.

Den größten Fortschritt in der Handspitze hat seit der letzten Weltausstellung in Paris Oesterreich gemacht, wie die Ausstellung aus dem böhmischen Erzgebirge zeigte.

Wenn sich daselbst auch trotz der Concurrenz der Maschinenspitze eine seit Jahrhunderten gegründete Industrie von Handspitzen erhalten hatte, so veräuerte sie, sich mit der Kunst zu verbinden und durch geschmackvolle Zeichnung die mühsame Arbeit zu veredeln, wodurch ja eben die Handarbeit in Frankreich und Belgien sich gegenüber den Maschinenspitzen ihr Gebiet sicherte.

Das wurde nun in der letzten Periode eingeholt. Die Regierung und Vereine gründeten Musteranstalten und Zeichenschulen. Viele Tausende geschickte Klöpplerinnen und Spitzennäherinnen waren in kurzer Zeit auf die in Belgien ausgebildete Technik der verschiedenen Arten der Handspitze eingearbeitet. Die mustervolle Zeichnung kam durch die kunstfertige Hand der Arbeiterinnen zur vollen Wirkung und die in Handel gebrachten Spitzen aus dem Erzgebirge waren von den belgischen nicht zu unterscheiden. Die Ausstellung in der österreichischen Abtheilung konnte die Besucher davon überzeugen. Vier Arbeiterinnen aus dem Erzgebirge, welche in der Ausstellung selbst die verschiedenen Spitzenarbeiten ausführten, zeigten zugleich die hohe Stufe der Kunstfertigkeit, welche unter Tausenden verbreitet ist.

Die Maschinenspitzen.

Es sind nahezu hundert Jahre, daß der erste Webstuhl für den Spitzengrund, und vierundsechzig Jahre, daß die Bobbinetmaschine erfunden wurde. Neben ihr hat sich die Handspitze in der Hausindustrie erhalten und ist das Handspitzen-Gewerbe zu einer neuen Blüthe gediehen. Das mag beweisen, daß sie neben einander bestehen können, gesichert und friedlich.

Nur im Anfange des Kampfes entstand Verwirrung, weil der Markt die beiden Waaren vermengte und die Käufer sie verwechselten. Wenn sich die Maschinenspitze für echte Spitze ausgab und zehnmal billiger war als die Handspitze, so mußte die letzte ungekauft liegen bleiben. Allein die Käufer kamen bald von der Täuschung zurück. Schon die größere Festigkeit der Handspitze gibt ihr einen Vorzug.

Im ersten Kampfe begingen die Händler mit echter Spitze auch einen Fehler. Sie glaubten, sie könnten mit der Maschinenspitze concurriren, wenn sie die Handspitze statt aus Flachsgarn aus Baumwollengarn anfertigen ließen und an Arbeit und Zeichnung sparten, um sie recht billig zu geben. Dadurch verloren sie die wohlhabenden kunstfönnigen Käufer, ohne die Menge, welche beide Spitzen nicht unterscheidet, zu gewinnen.

Erst als man den umgekehrten Weg einschlug, die schmale, wohlfeile Spitze ganz aufgab und durch guten Stoff, genaue, kunstvolle Arbeit und originelle Zeichnungen die echte Handspitze nach ihrem Wesen veredelte, konnte man sich halten und gewann die wohlhabenden Käuferinnen wieder.

Jede Handspitze kann durch ihre Zeichnung ein Original werden, wie eine Handzeichnung oder ein Gemälde, und sie soll es auch. Die Maschinenspitze copirt die eine Zeichnung hundert und tausend Mal und steht zur Handspitze im Verhältnisse der Copie zum Originale.

Die Maschinenspitze kann nie Original werden, es müßte denn von dem einen Muster nur ein Stück oder eine Elle gewebt werden, dann käme diese Maschinenspitze aber theuer; die Handspitze soll nicht zur wiederholten Copie herabsinken, sonst entwerthet sie sich.

Im richtigen Verständnisse ihres Wesens halten beide ihren Markt auseinander.

Selbstverständlich aber eifert die Maschinenspitze immer noch, der Handspitze möglichst ähnlich zu werden, jedes Jahr bringt neue Verbesserungen an den Spitzenmaschinen, und Großbritannien, Frankreich, die Schweiz, das deutsche Reich und andere Länder hatten gewebten Spitzengrund und Maschinenspitzen, Vorhängstoffe und andere spitzenartige Gewebe von vorzüglicher Schönheit ausgestellt, welche die neuen Fortschritte bewiesen.

Dennoch konnte man bemerken, daß eben die Theilung der Arbeit zwischen der Hand und der Maschine immer mehr in der Art geregelt wird, daß die Maschine den Grund und wohl auch bestimmte Umriffe der Zeichnungen ausführt und die Hand durch die Vollendung der Zeichnung den eigentlichen künstlerischen Antheil an dem gemeinschaftlichen Werke nimmt.

Auf diesem gemeinschaftlichen Gebiete ist bereits der Friede zwischen Hand und Maschine geschlossen.

DIE FRAUENARBEITEN.

(Anhang zu Gruppe 5.)

Bericht von

FRAU HELENE FREIIN V. RODITZKY,

Vorsteherin des Civil-Mädchenpensionats, Josefsstadt, Wien.

Allgemeines.

In früherer Zeit, ja selbst bei der letzten Weltausstellung in Paris im Jahre 1867, konnte ein Bericht über Frauenarbeiten schwer in ein anderes Gebiet hinübergreifen als in das der Kunststickerei und der Spitzenklöppelei. Waren auch damals schon Frauenhände, außer den Arbeiten und Leistungen ihres eigentlichen Berufes vielfach thätig und beschäftigt, so geschah es doch nur mehr im Stillen. Man beachtete diese weibliche Thätigkeit nicht, man duldete sie nur oder betrachtete sie mit einem gewissen Mißtrauen. Seit den letzten Jahren ist dies ganz anders geworden. Man wendet die größte Aufmerksamkeit der Frage der Erwerbsfähigkeit und Erwerbsbefähigung der Frauen zu. Vieles, unendlich Vieles ist in dieser Beziehung von Oesterreich, Deutschland, England und Amerika etc. geschehen. Die Jahresberichte der verschiedenen Vereine, welche das obengenannte Ziel anstreben, zeigen die erfreulichsten Resultate ihrer Bemühungen. Wie erstaunlich Vieles hat z. B. der erst im Jahre 1866 gegründete Wiener Frauen-Erwerbverein geleistet und wie viel mehr kann er bei dauernder Entwicklung der anzustrebenden Ziele noch leisten! In ähnlicher Weise müssen wir des Prager Frauen-Erwerbvereins, im Jahre 1869 gegründet, gedenken. Aber beide Vereine stehen erst im Beginne der Thätigkeit, die sich noch immer mehr nach allen Richtungen hin ausdehnen, durch Gründung von Specialschulen und Vereinen erweitern muß. Es ist erst der Grundstein gelegt, auf dem sich das ganze Gebäude erheben soll, denn im Verhältniß zum großen Ganzen sind ja erst wenige Frauen herangebildet, die berufen sind, nicht allein ihren Erwerb selbstständig zu finden, sondern auch durch ihr Beispiel, ihre Fertigkeit bildend auf die Uebrigen einzuwirken, den Wunsch nach Selbstthätigkeit, den Geist regen Strebens zu wecken, den Geschmack heranzubilden und zu veredeln.

Die besondere Aufmerksamkeit und Theilnahme, welche man für die Frauenarbeit im Allgemeinen hat, der Wunsch, den nutzbringenden Zweck der Weltausstellung besonders diesem ganz neuen und so wichtigen Zweige des wirthschaftlichen Lebens und der socialen Gestaltung zuzuwenden, indem man im Vergleiche mit den Leistungen der Nationen unter einander besser erkennen und verstehen lernt, was hier und dort noch mangelt oder verbessert werden soll, war der Grundgedanke zu der Ausstellung im Pavillon für Frauenarbeiten. Ursprüng-

lich sollten durch dieselbe die Leistungen der Frauen in allen Gebieten zur Anschauung gebracht und auch die andern Nationen aufgefordert werden, der weiblichen Thätigkeit als solcher eine besondere Stätte in ihren Ausstellungen anzuweisen. Leider scheiterte dieses ursprüngliche Vorhaben.

Die österreichische Ausstellung stand in dieser Beziehung vereinzelt da und auch nicht in jener Vollständigkeit, wie sie angeregt worden war. Die Ausstellung der Frauenarbeiten im schwedischen Jägerhaus kam der österreichischen an Reichhaltigkeit zunächst und übertraf sie an Vielseitigkeit. Wir fanden daselbst nebst vielen Proben weiblicher Kunst und Geschicklichkeit in den verschiedensten Gebieten z. B. auch künstliche Gebisse von weiblichen Zahnärzten. Was die Verwendung der Frauen als praktische Aerzte betrifft, so kann man sich bei uns eines gewissen Misstrauens nicht erwehren. In Amerika haben sich die weiblichen Aerzte aber schon Bahn gebrochen und einen großen Wirkungskreis geschaffen; auch in Rußland finden sie schon Verwendung.

Die Ausstellung der weiblichen Handarbeiten in der italienischen Schulabtheilung, wie jene in dem deutschen Unterrichtspavillon reiht sich in ganz trefflicher Weise an die früher gekennzeichneten Ausstellungen an.

Dr. Carl Holdhaus, kaiserlicher Rath, Secretär der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer und A. F. Migerka, k. k. Hofrath und Sectionsrath im Handelsministerium, haben in so eingehender Weise die Betheiligung der Frauen in der Fabriksindustrie durch ein besonderes Werk statistisch zusammengestellt und in Bild und Arbeitsproben zur Darstellung gebracht, das uns hierüber nichts mehr zu sagen übrigbringt und wir im Folgenden nur die Schul- und Dilettantenarbeiten, die dazu gehörige und hier einschlägige Hausindustrie und Kunststickerei zu besprechen haben, obwohl diese verschiedenen Arbeiten oft so in einander greifen, das eine strenge Classification und Scheidung derselben beinahe unmöglich ist.

Leistungen der Schulen und Vereine.

So weit es möglich war, haben wir das großartig aufgehäuften Material durchgesehen und geprüft. Es liefert die Menge des Dargebotenen einen erfreulichen Beweis für die in den Schulen auch in Bezug auf Handarbeit entwickelte Thätigkeit, und es ist erstaunlich, zu welcher Genauigkeit und Reinheit der Arbeit es die kleinen Hände der Schulkinder oft bringen. Welch' eine Anzahl von Strümpfen, Kinderjäckchen, Häubchen, gehäkelten und gestrickten Musterbändern, Merktüchern etc. lag hier vor; der kleinen und größeren Luxusarbeiten gar nicht zu gedenken, die streng genommen nicht in das eigentliche Gebiet der Schularbeiten gehören. Und nicht nur die Wiener Schulen waren hier bestens vertreten, auch die Schulen der verschiedenen Kronländer lieferten eine in jeder Beziehung tüchtige Ausstellung.

Was den Gang des Arbeitsunterrichtes an den Schulen anbelangt, welcher uns in verschiedenen Lehrplänen zur Anschauung gebracht wurde, machen sich verschiedene Meinungen geltend; die Einen sind dafür, mit dem Unterrichte im Stricken, die Andern mit dem im Häkeln zu beginnen. Die größte Aufmerksamkeit bei dem Arbeitsunterrichte in der Schule muß auf eine praktische Richtung gewendet werden. Erfreulich ist es daher zu sehen, wie von so vielen Schulen Flick- und Stopparbeiten eingefendet wurden, ein Beweis, das man dieser schweren, nicht immer angenehmen, aber desto nothwendigeren Arbeit immer mehr Sorgfalt schenkt. Ganz ausgezeichnetes leisten in dieser Beziehung die Italiener. Unter der Aufschrift: „Lavori casalinghi“ war ein Album von einer Schule aus Florenz ausgestellt, welches Muster von Schülerinnen verfertigter Kunststoppereien enthielt und gewiss für alle Frauen von größtem Interesse war. Desgleichen fand man besonders schöne

Stoppereien in Frankreich, Schweden und der Schweiz. Von einer Mädchenschule in der Schweiz wurde uns mitgetheilt, daß die Schülerinnen erst dann feinere oder fogenannte Luxusarbeiten machen dürften, wenn sie alle vorgeschriebenen Arbeiten im Stricken, Nähen, Flickern zur Zufriedenheit vollendet haben, und sind für diese feinen Arbeiten überhaupt nur die letzten sechs Wochen des Curfes bestimmt.

In all den auf den Schul- und Vereinsunterricht bezüglichen Abtheilungen lagen einzeln sehr schöne und feine Näharbeiten und gut ausgeführte einfache Weißstickereien vor. Besonders schöne Nähereien stellte der Wiener Frauenverein für Arbeitsschulen aus; die in dem Specialkatalog für die Ausstellung österreichischer Frauenarbeiten, z. B. mit den Nummern 593, 595, 613, 620, 621 bezeichnet waren und genähte und gestickte Herren- und Damenhemden und Corsetten zeigten. Der Prager Frauen-Erwerbverein stellte zumeist Maschinnähereien aus. Diese so schnelle Art der Näherei hat dem eigentlichen schönen Weisnähen großen Eintrag gethan, indem es diese Arbeit beinahe zur Luxusarbeit erhob oder — erniedrigte.

In der schwedischen Schulabtheilung waren ganz nette, von neun- und elfjährigen Kindern verfertigte Näharbeiten, die wie alle Schularbeiten treffliche Leitung und fleißige Ausführung kennzeichnet, aber an Glanz und Schönheit den Arbeiten der Vereine nachstehen. Der Grund übrigens, warum die Arbeitsschulen der Frauen-Erwerbvereine Schöneres und Geschmackvolleres liefern als die Volksschulen, mag darin seine Erklärung finden, daß erstere selbst das Material und den Schnitt geben, auf Bestellungen arbeiten, den Kindern einen Theil des Gewinnes zuerkennen und dadurch die Eltern für die Sache gewinnen. In der Volksschule hat die Lehrerin mit größeren und schwereren Hindernissen zu kämpfen, da hier gewöhnlich die Eltern das Material liefern und die Arbeit nach ihrem oft nicht richtigen Geschmack ausgeführt haben wollen. Die Freimaurerschule in Dresden stellte auch eine sehr hübsche und praktische Collection von Schularbeiten in dem deutschen Unterrichtspavillon aus.

Befondere Erwähnung verdient wohl der Lehrgang der weiblichen Handarbeiten, welcher von Fräulein Gabrielle Hillardt in mehreren Tafeln zusammengestellt war und gewiß bei jedem Sachverständigen das größte Interesse erweckte und die größte Anerkennung fand. Von der Ausstellung der Privatschulen im Pavillon für Frauenarbeiten waren besonders Nr. 782 (Specialkatalog), ein Sophapolster in farbiger Stickerei, nach einem Muster aus dem Museum und Nr. 830, ein Polster mit farbiger Stickerei auf Mull bemerkenswerth. Eine besonders anerkennende Erwähnung verdienen auch die verschiedenen Klosterschulen. In Frankreich ist der weibliche Unterricht überhaupt und speciell der in weiblichen Handarbeiten in den Händen verschiedener Frauenorden.

Auch in Deutschland lieferten die Schulen der Franciscanerinnen von Sisseu, der Schulfrauen in Rottenburg größtentheils sehr schöne Arbeiten. Die Ersteren stellten den ganzen Lehrgang in verschiedenen Tabellen aus. Das Kloster St. Ursula von Wien betheiligte sich auch mit recht hübschen Arbeiten, darunter Nähereien und Stickereien. Besonders bemerkenswerth war die Nummer 519, ein gestickter Taschentuch-Behälter, und Nr. 529, ein in Knüpfarbeit verfertigter Lichtschirm, der leider in schlechter Beleuchtung stand, so daß der Effect der mühsamen Arbeit nicht zur vollen Geltung kam. Derselbe Orden aus Innsbruck brachte ein sehr hübsches Musterband, Nr. 545, von verschiedenen Filet- und Guipure-, Häkel-, Stick- und Strickarbeiten. Nr. 1419 zeigte einen von Schülerinnen der Congregation der Töchter des göttlichen Heilandes sehr schön gearbeiteten Teppich.

In dem portugiesischen Schulaufe waren auch weibliche Arbeiten ausgestellt, doch war mit Ausnahme der recht nett ausgeführten Dentelles au fuseau nichts von Bedeutung. Die gestickten Vögel aus einer Klosterschule waren hübsch gearbeitet, aber sie repräsentirten eine Richtung der Arbeiten, der man nicht das Wort reden kann.

Ueberhaupt zeigen sich Wiederholungen derselben Geschmacksverirrungen bei all' den verschiedenen Ausstellungen, als ob sie in mancher Zeit geradezu epidemisch gewesen wären. Man sieht wohl, wie der bessere und edlere Geschmack mit mehr oder minderm Erfolge gegen solche Verirrungen ankämpft, aber es wird jedenfalls noch einige Zeit bedürfen, bis er den vollständigen Sieg über die alten Vorurtheile erringt.

In Oesterreich waren es unter den Erziehungsanstalten vor Allen die Schwestern vom armen Kinde Jesu in Oberdöbling, welche durch ihre schönen und kunstgerechten Stickereien zuerst den Sinn für stilrichtige Arbeiten und Zeichnungen in diesem Zweige weckten. Das grösste Verdienst aber gebührt dem österreichischen Museum, das durch alle ihm zu Gebote stehenden Mittel, durch seine Schulen, durch Vorlesungen und hauptsächlich durch die Ausgabe guter Vorlagen für Stickmuster den irre gegangenen Geschmack in rechte Bahnen zu leiten verfuht.

Die Arbeiten der Blinden und Taubstummen sind auch in den verschiedenen Schulabtheilungen zur Ausstellung gekommen. Man sieht, mit welchem Eifer der Unterricht in diesen Anstalten betrieben wird, wie man keine Mühe scheut, die armen Blinden heranzubilden und ihnen durch praktische Arbeiten nicht nur Beschäftigung und Zerstreung, sondern hauptsächlich die Möglichkeit des Erwerbes zu sichern.

Die Wahl der Arbeiten scheint sich ganz nach den Anlagen und Talenten der armen Unglücklichen zu richten, denn wir fanden da die verschiedenartigsten Leistungen auf der Ausstellung vertreten. Beinahe wunderbar ist es, wie weit es die Schüler der Blindenanstalten in ihren manuellen Fertigkeiten gebracht haben; da sind feine, in verschiedenen Mustern gestrickte und gehäkelte Decken und Häubchen, ja selbst farbige Stickereien nebst feineren und gröberen Korbgeflechten. Die Leistungen der verschiedenen Länder in diesen humanen Bestrebungen sind, nach ihren Ausstellungen zu schliessen, überall so ziemlich gleich. Im Wiener Verforgungshause für Blinde werden meist Arbeiten auf Bestellung übernommen, besonders werden dort um ein Billiges recht hübsche Strümpfe verfertigt. Andere Staaten haben leider nichts in dieser Richtung ausgestellt.

Die weiblichen Sträflinge der verschiedenen Strafanstalten haben auch ganz gute Arbeiten geliefert, was um so verdienstvoller ist, da wahrscheinlich die meisten in ihrem früheren Leben wenig an feinere Handarbeit sich gewöhnt hatten. Ein genähtes und gesticktes Corset, ein Jäckchen und Häubchen aus Klöppelarbeit; eine in Tambourstich ausgeführte Altarpitze; ein Musterband von genähten Hemdeinlätzen verdienen besondere Erwähnung. Aus den Strafanstalten anderer Länder ist nur in der Abtheilung des deutschen Reiches aus der Pfarre Fräsele in Gurtwill aus Baden ein Mefskleid ausgestellt, gut gearbeitet, doch mit einem so complicirten Dessin, das es eines eigenen Comentar bedürfte.

Von den verschiedenen Frauen-Erwerb- oder anderen Vereinen, welche denselben Zweck verfolgen, haben der Wiener und Prager Frauen-erwerb- und der Letteverein, so auch andere ähnliche Vereine aus Darmstadt, Carlsruhe und Hamburg die Ausstellung besichtigt.

Die beiden österreichischen Vereine sind am vollständigsten vertreten, und haben nicht nur Arbeiten von Schülerinnen der Nähschule, sondern auch von den Schülerinnen der Zeichen- und Handelsschule ausgestellt. Der Wiener Verein, insbesondere auch noch die Arbeiten feiner französischer, englischer und Telegraphenschulen, welche klar darthun, wie viel auch in dieser Beziehung schon geleistet wurde.

Von besonderer Wichtigkeit ist der ausgestellte Lehrgang des Zeichenunterrichtes und die von den Schülerinnen selbst entworfenen Zeichnungen. Ein ähnlicher Verein aus Hamburg lieferte schöne Zeichnungen, welche eigene Compositionen der Schülerinnen sind.

Der badische Frauenverein in Carlsruhe stellte eine Decke in Segeltuch aus mit Zeichnung von Fr. Prof. Schrötter; eine Arbeit von Fräulein Steiner, die sehr viel Geschmack verrieth. Auch errang eine hübsche Mappe und eine Bettafche (desgleichen nach einer Zeichnung von Fr. Prof. Schrötter und von Fräulein Lang ausgeführt) viel Aufmerksamkeit. Der Letztere verein aus Berlin schickte einige in Gold gefasste Medaillons mit sehr künstlich und mühevoll ausgeführten kleinen Blumenbouquets, deren Anfertigung viele Geschicklichkeit und Genauigkeit erfordert.

Rumänien hatte eine sehr hübsche Arbeitsausstellung veranstaltet. Das dortige ganz vorzüglich eingerichtete Findelhaus, das alle Findlinge jeden Alters und jeder Religion aufnimmt, hat eine Elementarschule, eine höhere Schule, in welcher die Kinder zu Lehrerinnen herangebildet werden und ein Atelier (eine Arbeitsschule), in welchem jene Schülerinnen aufgenommen werden, welchen die Anlagen zur höheren geistigen Ausbildung fehlen. Von den Schülerinnen sind sehr schöne Filet-Guipure-Arbeiten ausgestellt, die mit großer Genauigkeit ausgeführt sind, dann Nähereien, Weiß- und Buntstickereien für Nationalcostume, von den kleineren Mädchen sehr hübsch gefrickte Strümpfe, ganz rein gearbeitete Häkelarbeiten, die vorgelegt waren, wie sie aus der Hand kamen. Sehr guten Effect machte eine auf Segeltuch ausgeführte Arbeit, Möbelstoff imitirend, die leicht nachzumachen ist. Im Allgemeinen sind die Muster der rumänischen Stickereien schön, einfach und edel gehalten, auch erinnern sie sehr im Genre an jene Muster, die uns im schwedischen Jagdpavillon geboten wurden.

England war auf der Weltausstellung in Bezug auf weibliche Arbeiten nur durch irische Spitzen vertreten, die theils von Schulkindern, theils von Erwachsenen geklöpelt, gehäkelt oder genäht wurden, und wovon besonders einige als sehr schön gearbeitet erschienen.

Dilettantenarbeiten.

Merkwürdig ist es, wie sich eine uralte und mühsame Kirchen- und Klosterarbeit in den verschiedensten Ländern erhalten hat, selbst in jenen, die schon seit Jahrhunderten protestantisch sind, so z. B. in Schweden. Wir meinen eine bestimmte Spitzenarbeit und eine Art Leinengitter, das in früherer Zeit ausschließlich zur Verzierung der Alben (einem Theile des katholischen Priestergewandes) und der Antependien benützt wurde. Wir finden sie wieder, besonders die letzteren in Brasilien, wo sie durch aus Portugal kommende Nonnen verbreitet wurden. Auch aus Maracaibo war ein mit solchen Spitzen verziertes Tafchentuch ausgestellt. Diese Leinengitter sind weit mühsamer als jene, welche man unter den gewöhnlichen „journen“ versteht, denn es sind die Fäden aus der Leinwand oder dem Batiste oft bis zu $\frac{1}{3}$ Elle ausgezogen und mit denselben ausgezogenen Fäden in verschiedenen Stichen herrliche aus Laub- und Blumenornamenten bestehende Dessins eingearbeitet.

In der brasilianischen Abtheilung findet man ganz besonders schöne Arbeiten dieser Art. Aehnlich, aber noch bei Weitem mühsamer ist eine Arbeit, welche in der italienischen Schulabtheilung ausgestellt war und die Aufschrift trägt: „Pederà di Trina ad ago sopra un sol pezzo di tela sfilata. Stile 500 ritrovato ed eseguito da Clorinda Nencini vedova Doneti“. Unter der Nummer 4864 war zwar nur eine Ecke vollendet, doch sah man deutlich, wie diese mühsame Stickerei gemacht wird. In derselben Abtheilung sahen wir auch ganz herrliche Weiß- und Buntstickereien und man fragt sich oft mit Staunen, ob diese Arbeiten zu den Schüler- und Dilettanten oder zu den gewerblichen Kunststickereien gehören. Besonders schön waren die in Flachstick ausgeführten Bilder der Stickerin Lagomaggiore, ferner die in derselben Abtheilung ausgestellt gewesene Stickerei *Visita delle tre Marie al Sepolcro*, das schön gestickte Sacktuch und das Bild: *Magdalena*

am Grabe, von Bertoluzzi Antonia mit der Etiquette 5036, von Servi Amalia 4943 und von Maria Roma 4519.

Befonders schön gestickt war das Sacktuch mit 4505 bezeichnet und von Orfanello aus Ancona ausgestellt. Der beinahe reliefartig gestickte Nadelpolster 4502 delle figlie di Modena, das mit 4392 bezeichnete Sacktuch, dessen besondere Stickerei gleich auffiel, waren von Marasoli Adele aus Piacenza.

Die von Mirt Marie aus Mestre mit der Nummer 4532 verfertigte Garnitur (Chemifette und Manchetten) zeichnete sich durch besondere Spitzenfiche aus; sowie die von Trevese Giulia 4529 ausgestellten Lavori d'invenzione durch Leichtigkeit und Grazie, Gibellini Aurelia brachte ein sehr schön gesticktes Sacktuch; die Piazzetta di San Marco von Andreatta Elisa aus Padua und noch viele andere forderten unsere wärmste Anerkennung für die in ihrer Weise ausgezeichneten Leistungen.

Im schwedischen Pavillon fand man sehr schöne Spitzen auf Weisstickereien, worunter besonders zwei, von einer 80-jährigen Frau verfertigt, unsere Bewunderung erregten, und die theils durch aufgelegte, theils durch unterspannte Wolle, auf welche dann die verschiedenen Stiche ausgeführt werden, besonderen Effect hervorbrachten. Sehr schön war auch ein gesticktes Toilettekissen mit Fliegen. Besonders vortheilhaft machten sich die auf einfarbiger Seide und noch Wollrips mit ganz einfachem Stiche ausgeführten Stickereien, welche bunte Webereien ganz trefflich imitiren.

In Spanien waren einige recht hübsche Stickereien, die sich durch gleichen Stich, richtige Zeichnung und gute Schattirung auszeichneten, zu sehen, leider waren es nur fogenannte gestickte Bilder. Doch verdient besondere Erwähnung: „Die Dame in Trauer“, ein glücklicher Gedanke war es, sie mit abgewandtem Gesichte dargestellt zu haben. Die Stickerei in schwarzen Fäden, ein Schloß darstellend, war der Arbeit nach großartig ausgeführt.

In der Abtheilung des deutschen Reiches waren die durch stilgerechte Muster besonders bemerkenswerthen kirchlichen Linnenstickereien der Geschwister Oslander aus Ravensburg in Württemberg. Hier war auch ein sehr hübsches Chorhemd in Häkelarbeit beachtenswerth. Sehr hübsche, reine Weisstickereien waren von Erbert und Sohn aus Plauen ausgestellt. Die mit den Etiquetten 5574, 5565 und 5568 versehenen Gegenstände verdienten besondere Beachtung. Zu erwähnen sind auch noch die Weisstickereien von Demuth aus Halle. Was die fogenannten Dilettantenarbeiten im österreichischen Pavillon betrifft, so findet man da einige recht hübsche in Weis- und Buntstickerei ausgeführte Arbeiten, besonders aber verschiedene schöne Häkeleien und Spitzenimitationen. Wir wollen hier die hübschen Arbeiten nach den Nummern des Specialkataloges anführen. Nr. 915, eine von Roth Julie ausgeführte Weisstickerei für eine Altar Spitze, sehr rein gearbeitet. Nr. 917, Decke für ein Taufkissen von Scheffler und Racz in Bezan, die Taufe Christi darstellend, wovon besonders die Goldstickerei ganz ausgezeichnet war. Nr. 926 brachte von Nekola Adele eine sehr hübsche Imitation venetianischer Spitzen. Recht gelungen war der von der Kunststickerei-Schule des Herrn Uffenheimer in Innsbruck ausgestellte Christus im Flachstich, dessen Verfertigerin leider nicht angegeben war, und der eben dafelbst verfertigte Tischteppich. Gräfin Zichy-Metternich stellte mehrere Arbeiten aus, darunter ein Taufdeckchen im Flachstich mit einem Spruchbande, das sich um die ganze Decke schlingt, unter der Nr. 993, und ein Kinderkleidchen Nr. 1393 in Frivolitäten und Filetguipure. Sehr schön in Zeichnung und Ausführung war Nr. 948, eine im Tambourstich ausgeführte Altartuch-Spitze von den Schulschwestern von Notre Dame in Johannesberg. Nr. 955 ein Polster in Flachstickerei von Kanz Amalie, darstellend ein sehr naturgetreu mit seltenem Fleiße ausgeführtes Bouquet von Alpenblumen. Beinahe noch schöner und besonders durch herrlichen Farbenschmelz ausgezeichnet war Nr. 1362, ebenfalls Alpenblumen im Flachstich. Der mit Nr. 963 bezeichnete gestickte indische Shawl von Baronin Bülow ist besonders

hervorzuheben und die kleine Bordure, eine ganz ausgezeichnete Nachahmung der echten Shawlborduren. Bei dem unter Nr. 991 von Sommer Pauline in Haarfeide und Goldstickerei ausgestellten Album war erstere besonders sehr fein und genau ausgeführt. Ebenso die Ansicht von Prag, Nr. 1355, von Kanders Julie, und 1361, ein gesticktes Bild nach O. Pletsch von Baier Marie in Bielitz. Ferner dürfen nicht unbeachtet bleiben die in figürlicher Seiden- und Goldstickerei verfertigten Messgewänder der Congregation der Töchter des göttlichen Heilandes, Nr. 1378 und 1379.

Von Strickarbeiten waren besonders bemerkenswerth durch gleiche Maschen die von Kunschner Agnes ausgestellten 13 Paar Strümpfe, dann ein Ueberwurf über ein Seidenkleid, Nr. 1159, und Nr. 1393, ein Taufzeug von Dorfmeister Rosalie. Als Specialität sei hier Nr. 1010 erwähnt, zwei Strümpfe zu gleicher Zeit gestrickt von Beuer Anna aus Reichenberg.

Von Nähereien waren beachtenswerth die unter Nr. 1103 von Ried Marie, Nr. 1104 von Roshirt Clotilde, Nr. 1109 von Scheidl Barbara ausgestellten Herrenhemden. Die größte Reichhaltigkeit bot wohl die Ausstellung der Guipure, Point lace und Frivolitätenarbeiten. Ganz ausgezeichnet sind einige Imitationen der alt venetianischen Spitzen, Nr. 1241, von den Schwestern Cargnelli in Triest und die in Häkelarbeit von Kreuzberger Amalie verfertigte Copie einer alten Venetianer Spitze.

Eine ganz besondere, ungemein mühsame Arbeit wurde von einer durch ihre früheren Kunstarbeiten bekannten Dame, Anna Löwenthal aus Wien, unter Nr. 1321 ausgestellt. Es war dies eine Garnitur, Broche und Ohringe, in Gold gefasst. Die Blumenbouquets, feinste Mosaik darstellend, sind ganz in Seidenfäden geknüpft. Sowohl der Fond als die Bouquets geben Zeugniß von großer Geschicklichkeit und bewunderungswürdiger Geduld.

Eine Schmetterlingsammlung aus Triest zog die Aufmerksamkeit auf sich durch sehr gelungene Nachahmung der von der Natur durch Farbenschmelz und Zeichnung so unnachmachlichen Schmetterlingsflügel.

Noch finden sich eine große Anzahl von Holz- und Porzellanmalereien, künstlichen Blumen, Lederarbeiten vor, die wohl die Aufmerksamkeit auf sich zogen, allein kaum alle aufgezählt werden können. Ueberhaupt gibt es keine Art Handarbeit, die nicht wenigstens im Pavillon der Frauenarbeiten vertreten war. Doch können wir uns nicht enthalten zu bemerken, daß dabei viel des Geschmacklosen und Nutzlosen unterliefe und die Mehrzahl der Leistungen zeigte, daß die häusliche Beschäftigung der Frauen und Mädchen, die sogenannte Dilettantenarbeit noch lange nicht den richtigen Weg gefunden hat, sich schön und nützlich zu gestalten. Hier haben die Frauenvereine durch Anlage von Musterfammlungen, Ausgabe von Vorlagen u. s. w. einen großen Wirkungskreis noch auszufüllen.

Die weiblichen Arbeiten der Hausindustrie.

In verschiedenen Abtheilungen der Weltausstellung wird uns dieselbe vor Augen gestellt, sowohl im Pavillon für Frauenarbeiten, im schwedischen Jagdpavillon, wie in der Hanakengruppe, in der Abtheilung von Dalmatien, Rumänien etc.

In den österreichischen Kronländern herrscht die Hausindustrie noch am regsten in Mähren, Schlesien, Krain, der Bukowina, Croatien, Siebenbürgen, Dalmatien. Ungemeine Sorgfalt verwenden die Frauen hier auf ihren Schmuck. Sie weben ihre Stoffe selbst, sticken die verschiedenen Kleidungsstücke oft mit größerem oder geringerem Geschmack, weiß oder bunt, mit Seide und Perlen und wenn die Arbeiten im Ganzen genommen nicht immer zu den feinen und schönen gehören, so haben sie doch einen großen traditionellen Werth. Die Zeichnung und Farbmischung sind fast immer muftergültig. Bemerkenswerth ist es, daß genau dieselbe

Art der Arbeit der Muster und Gewebe in den entferntesten, selbst außer Europa liegenden Gegenden zu finden ist.

Im schwedischen Jagdpavillon war eine höchst interessante Collection der Hausindustrie zusammengestellt. Die Zeichnungen der meist von Bäuerinnen gewebten Teppiche zeichneten sich besonders durch geschmackvolle Dessins aus. Mit besonderer Pietät hängt man dort an den sogenannten altschwedischen Mustern, die einzelnen Motive aus dem so reichen nordischen Sagenkreise darstellend.

Es wäre höchst wünschenswerth, wenn diese Dessins durch Mustervorlagen größere Verbreitung fänden. Die Reichhaltigkeit und Vielfeitigkeit der dort betriebenen Hausindustrie erklärt sich leicht durch die langen Winterabende, in denen man außer dem Haus keine Beschäftigung hat.

In der türkischen Abtheilung fanden wir eine ganz besondere Art von weiblicher Arbeit, die bei uns gar nicht bekannt ist und deren Nachahmung und Verbreitung sehr zu empfehlen ist. Wir sprechen von den weißen und buntfarbigen Spitzen, von denen einige recht hübsche Exemplare ausgestellt waren, aber häufig noch viel schöner gefertigt werden.*) Diese Arbeit wird meist von Griechinnen gemacht, heißt türkisch: kiné, griechisch: bibiles, auch rochania und wird von offener Seide, welche man besonders dreht, durch den sogenannten Luftmaschenstich mittelst Nähnadel gefertigt. Sie dienen hauptsächlich als Verzierung der Joppen und des Kopspuzes türkischer, armenischer und griechischer Frauen. Die in weißer Seide ausgeführten Kinés sind die werthvollsten, die schönen Dessins geben Zeugnis von der Erfindungsgabe und Geschicklichkeit der Fertigerinnen. Ein Nachtheil ist, daß diese werthvolle, die Augen anstrengende Arbeit so schnell schmutzt und müssen diese Spitzen wie die Brussaer Seidenhemden durch Schwefeldampf geputzt werden. Die zu diesen Spitzen erforderliche Seide bekommt man aber nur im Oriente, woher man sie kommen lassen müßte, wollte man bei uns diese Arbeiten einführen und nachmachen. Das sollte jedoch nicht davon abschrecken lassen, diese kunstvolle Arbeit zu verbreiten, die höchst dauerhaft ist und sich sehr gut zur Verzierung auch unserer Kleider und Coiffuren eignen würde.

In Persien, wo es bis jetzt noch keine Fabriken gibt, steht die Hausindustrie nach allen Richtungen in größter Blüthe. Wir sehen in der persischen Abtheilung die herrlichsten Teppiche und der flüchtige Beschauer ahnt wohl nicht, mit welcher Mühe und Anstrengung dieselben gefertigt werden. Die bunten eigenthümlichen Dessins sind da nicht eingewebt, sondern eingestickt, dann erst mit Seide darauf gestickt. Welche Geduld und Genauigkeit erfordert eine solche Arbeit, an der die ganze Familie oft 2—3 Jahre beschäftigt ist und die um den erstaunlich wohlfeilen Preis von 300—500 Francs zu stehen ist! Aber mit Bedauern sieht man, daß hier und da auch die Orientalen ihre eigenthümlichen Zeichnungen, ihre charakteristischen Farben aufgeben, um nach europäischen Mustern zu arbeiten, wobei es häufig geschieht, daß sie überdies eine unglückliche Wahl treffen. So sieht man in der persischen Abtheilung Schuhe — mit besonderer Befriedigung vernahmen wir, daß sie von einem Herrn gestickt seien — mit in Flachstich ausgeführten Blumenbouquets, welche durch Zeichnung und Farbenzusammensetzung gar nicht in die persische Abtheilung zu passen scheinen. Ueberhaupt geschieht es so leicht, daß man im Bestreben, sich die Fortschritte und geistigen Errungenschaften anderer Nationen anzueignen, die eigene Richtung ganz aufgibt und statt zu gewinnen nur eintauscht, wenn nicht verliert, was folgerichtig zum Untergange aller Charakteristischen in Zeichnung, Farbe und Geschmack führen muß.

Aus Tiflis waren auch einige sehr hübsch ausgeführte Goldstickereien und Teppiche in Tambourstich ausgestellt, dergleichen schöne Goldstickereien von Griechenland.

Ganz eigenthümlicher Art sind die indischen Goldstickereien, die wie die zartesten Gewebe den eigentlichen Grundstoff ganz zu überziehen scheinen. Man

* Siehe Ferdinand Stamm: Die Stickerei und die Spitzen

konnte wohl bewundernd davor stehen, doch fehlt uns die Zeit und das herrliche Material, um solche Stickereien nur annäherungsweise nachbilden zu können. In den europäischen Staaten, Schweden ausgenommen, tritt an die Stelle der Hausindustrie nun immer mehr und mehr die fabrikmäßig organisirte Industrie auch für die zartesten Arbeiten und sehen wir dieselbe in der Schweiz, in Frankreich, im böhmisch-sächsischen Erzgebirge am ausgeprägtesten ausgebildet. Dort werden die Arbeiten von den Fabriksherren vertheilt, die Einwohner sind beschäftigt und finden Verdienst; damit geht freilich das Befondere im Allgemeinen unter; die Hausindustrie zieht sich immer mehr in entlegene Winkel zurück und wird uns in Jahren vielleicht nur durch einzelne Muster in Museen zur Anschauung gebracht werden können. Aber sicherer Verdienst, geordnete Beschäftigung zieht in das Haus ein.

Ferne von der Bewegung, die sich in Europa vollzieht, bei den Staaten und Völkern anderer Welttheile, hat sich noch manche eigenartige Blüthe der Frauenarbeit behauptet, und wir können uns nicht enthalten, hier noch darauf hinzuweisen, obgleich sie in den Bericht der Kunstblumen wohl auch Erwähnung finden werden, ähnlich wie mancher Gegenstand unserer Betrachtung schon im Berichte von Ferdinand Stamm zur Geltung kam. Wo aber die Ordnung der Arbeitsleistung ebenso wie die geleistete Arbeit selbst so innig ineinander greift, läßt sich eine mathematisch genaue Trennung wohl nicht einhalten und die Wiederholung ist der Vollständigkeit halber geboten.

Doch wollen wir uns sehr kurz fassen:

In der brasilianischen Abtheilung nämlich erregten die Federblumen von Mademoiselle Nathé allgemeine Bewunderung. Dieses Geschäft nimmt schon Mädchen mit 8 Jahren auf, um ihnen diese Arbeit zu lehren, in welcher sie es bald zu einer staunenswerthen Fertigkeit bringen, um entweder zu Hause oder in einem Geschäfte die Arbeit als Erwerb zu üben. Oft nimmt dieses Etablissement auch Waisenkinder auf, die dann dort ganz erzogen werden. Ihre geschickteste Arbeiterin ist gegenwärtig ein solches, eine junge Mulattin, die noch nicht 16 Jahre alt ist. Die jungen Arbeiterinnen müssen nach der Natur ihre Arbeit bilden. Man gibt ihnen eine Blume zum Muster und sie copiren sie dann in Federn. Die Myrthenbouquets, Camilien, Nachtschatten und ein kleiner Zweig rother Blüten, wie sie die Ausstellung zeigte, waren Kunstwerke. An den besonders gesuchten Fächern war die feine Biegung der Federn bemerkenswerth, ebenso wie die wohlthuende sanfte Mischung der Farben.

Gegenüber in der amerikanischen Abtheilung waren mehrere aus Wachs verfertigte Blumenbouquets von Miss Blood y v o d ausgestellt, die mit unendlicher Weichheit modellirt waren.

So sehen wir in der kurzen Skizze, die wir gegeben, daß der Satz, den Dr. Ferdinand Stamm in seinem Berichte aufstellt, der Satz: daß der weiblichen Hand noch viel zu thun übrig bleibt, vollkommen wahr ist. Die weibliche Hand hat damit den Stolz, daß sie behaupten kann, daß, wenn auch die Maschine ihr allenthalben nachdringe, diese doch nimmer Alles wird schaffen können, was die weibliche Hand leistet, und wenn sie es einmal thut, wird die Hand doch schon längst wieder das Neuere geschaffen haben.

OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE
GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1873

UNTER REDACTION VON DR. CARL TH. RICHTER, K. K. O. Ö. PROFESSOR IN PRAG.

SCHUHWAAREN.

(Gruppe V, Section 9.)

Bericht von

S. GOLDSCHMIDT,
Chef der Firma Jakob S. Goldschmidt, Mitglied der Handelskammer in Prag.

SCHMUCKFEDERN, KÜNSTLICHE BLUMEN
UND HAARARBEITEN.

(Gruppe V, Section 10.)

Bericht von

DR. CARL TH. RICHTER,
k. k. o. ö. Professor der Staatswissenschaften an der Universität zu Prag.

TAPEZIRARBEITEN UND DECORATION.

(Gruppe V, Section 11.)

Bericht von

A N T O N F I X,
Tapetirer in Wien.

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

1874.

ALBERTUS MAGNUS
OPUScula

OPUScula in philosophia

OPUScula in theologia

OPUScula in medicina

OPUScula in astronomia

OPUScula in geographia

S C H U H W A A R E N .

(Gruppe V, Section 9.)

Bericht von

S. G O L D S C H M I D T ,

Chef der Firma Jakob S. Goldschmidt, Mitglied der Handelskammer in Prag.

In dem Seitentracte des Hofeinbaues 12 B fanden sich, durch diese ungünstige Situation der Beachtung des großen Publicums entzogen, die Erzeugnisse zweier Industrien untergebracht, die sich selbstständig im Welthandel einen würdigen Namen erworben haben und durch die die österreichische Industrie auf den entferntesten Plätzen der civilisirten Welt in hervorragender Weise vertreten wird, so das dieselben, anstatt dieses versteckten Winkels, wohl einen Ehrenplatz verdient hätten.

Es waren dies die österreichischen Schuh- und Handschuh-Ausstellungen. Wir haben es hier nur mit der ersteren zu thun, da über die zweite bereits von kundiger Hand berichtet wurde.

In einem engen Raume, durch die übertriebene Furcht vor Raummangel, die sich später durch den übriggebliebenen leeren Platz in dieser Abtheilung als ebenso überflüssig und das gefällige Arrangement störend, als dem Ausgestellten, das zusammengedrängt nicht zur gehörigen Geltung kommen konnte, nachtheilig erwies, wurde hier eine Menge von Erzeugnissen dem Fachmanne vorgeführt, die dieser jungen Großindustrie zur Ehre gereichen, wenn auch der materielle Erfolg durch die Zeitverhältnisse und durch die Art der Aufstellung beeinträchtigt war.

Wenn wir an den Ausstellungsbericht der Pariser Weltausstellung von 1867 anknüpfen, so können wir mit Befriedigung constatiren, das die in Bezug auf die österreichische Schuhwaaren-Industrie dort ausgesprochenen Wünsche und Hoffnungen sich vollständig erfüllt haben.

Oesterreichs Schuhwaaren-Fabrication hat sich in dieser kurzen Zeit einen solchen Ruf erworben, das, als der Verfasser dieses Berichtes kurz vor Eröffnung der Wiener Weltausstellung während seines Aufenthaltes in Paris dort mehrere große Schuhfabriken besuchte, die französischen Fabrikanten wiederholt die Furcht aus sprachen, durch die Wiener Concurrenz vom Weltmarkte verdrängt zu werden.

Die bekannten Wiener Firmen, die in der letzten Zeit zumeist und zwar nicht zum besonderen Nutzen der Industrie in Actiengesellschaften umgewandelt wurden, hatten in Bezug auf Geschmack und Reinheit der Ausführung Vorzügliches geleistet; doch hatten auch die Einzel firmen, wenn selbe auch auf äussere Ausstattung nicht immer so viel verwenden konnten oder wollten, viel dazu beigetragen, ein completes Bild dessen zu liefern, was diese Industrie in unserem

Vaterlande zu leisten im Stande ist. In kleinen, oft unscheinbaren Kästen konnte man hier die Fußbekleidungsmoden der ganzen civilisirten Welt studiren, da sich der Export nach allen Seiten erstreckte. Ein Muster dieser Vielseitigkeit bot der kleine Kasten der Herren Franz Nicht & Comp. in Wien.

In richtiger Erfassung der Verhältnisse, unter denen sich das Kleingewerbe in Großindustrie umwandeln kann, beginnt jetzt in der Schuhwaaren-Industrie die Specialitätenerzeugung platzzugreifen. So verlegt sich das größte Etablissement dieser Art, die Wiener-Schuhwaaren-Fabriks-Aktiengesellschaft, früher D. H. Pollak und H. Horwitz, vorzüglich auf die Erzeugung von Schuhwaaren für den Export und hat den Verkauf im Inlande ganz aufgegeben, wodurch sie den Vortheil erreicht, das Appreturverfahren, welches in den meisten Fällen zum Nachtheile der österreichischen Industrie ausgeübt wird, für die Schuhwaaren-Erzeugung in der Weise auszunützen, daß sie alle vom Auslande bezogenen Stoffe in ihren verschiedenen Etablissements zollfrei zu Schuhen verarbeiten lassen kann, da die erzeugten Waaren unter zollamtlicher Controle wieder ausgeführt werden.

Es ist zu bedauern, daß die Specialisirung nicht noch weiter systematisch durchgeführt wird durch eine vollständige Arbeitstheilung, wie dies zum Beispiel in Paris geschieht, wo selbe so weit geht, daß in einer Fabrik nichts Anderes als Schuhabätze erzeugt und an den Schuhen befestigt werden. Der betreffende Fabrikant ist der Erfinder der dazu nöthigen Maschinen und nützt in dieser Weise sein Patent aus. *)

Eine beachtenswerthe Ausstellung war auch die von Alexander Fränkl in Wien, der Schuhe mit Holzsohlen in verfeinerter Art ausstellte. In Frankreich wird diese Art Schuhzeug fast von allen Ständen benützt und als äußerst praktisch besonders in feuchten und kalten Localitäten befunden.

Es ist selbstverständlich, daß Wien, als der Ort der Ausstellung und zugleich als der Hauptsitz der Schuhfabrication Oesterreichs, das größte Contingent der Aussteller lieferte, und so konnten sich nicht nur die Großindustrie, sondern auch die Leistungen des Kleingewerbes auf das Glänzendste entfalten.

Aus den Provinzen hatte Mähren die größte Zahl von Ausstellern des Kleingewerbes geliefert, während Böhmen nur Vereinzelt brachte. Nicht unerwähnt können wir lassen, daß ein großer Theil des als Wiener Fabricat in den Handel gebrachten Schuhzeuges in Böhmen und zwar zumeist in Filialen der Wiener Schuhfabriken gemacht wird. Besonders die Nothlage, in die die Schuhmacher einzelner Bezirke in Böhmen, wie Skutsch, Hlinsko u. s. w., die sich früher durch Lieferungsarbeiten für das k. k. Militär ernährten, durch die Uebergabe derselben in das Monopol der Gesellschaft für Heeresausrüstungen von Skene und Consorten geriethen, zwang dieselben, zu sehr reducirten Preisen zu arbeiten, wodurch die Unternehmungslust zur Errichtung von Filialen Wiener Fabriken entstand.

Es war ein Glück für diese Orte, wenigstens Arbeit, wenn auch zu sehr niedrigen Preisen zu haben, obgleich es traurig für dieselben ist, von allen Schwankungen des Exportgeschäftes abhängig zu sein, indem bei der geringsten Stockung dort die Arbeit eingestellt wird, während man doch immer den Stock der Arbeiter in der Hauptunternehmung schont.

*) Anmerkung der Redaction. Das Verdienst, die Idee der Arbeitstheilung auf diesem Gebiete im Großen durchgeführt und auf der Ausstellung vertreten zu haben, gebührt unserem Herrn Berichterstatter. Die Schuhoberteil- und Lackkappen-Fabrik von Jacob S. Goldschmidt in Prag bildete nicht nur in der österreichischen Abtheilung, sondern in dieser Weise durchgeführt, auf der Wiener Weltausstellung überhaupt ein Unicum. Bos W. Rabbits in London hatte Aehnliches, aber auch nur für Herrenbefahrung gebracht. Erst seit einem Jahre errichtet, hat die Fabrik bereits eine große Ausdehnung erlangt und auch schon Exportgeschäfte angebahnt. Die Vorzüglichkeit der Erzeugnisse wurde allgemein anerkannt. Wir erwähnen dies nur, da das vollständige Uebergehen dieses Artikels von Seite unseres Berichterstatters eine Lücke im Berichte gelassen hätte. Herr Goldschmidt hatte in seinem Berichte über Leder, Heft 29, die Ausstellung seiner Lederarbeit ebenfalls unerwähnt gelassen.

Wir können nicht auf die Leistungen Einzelner eingehen, da bei den Ausstellungen anderer Länder, die nicht so reichhaltig vertreten sein konnten, der vergleichende Maßstab fehlen würde.

Es kann aber als festgestellt gelten, daß, wo Preis und Leistung verglichen wird, die österreichische Schuhwaaren-Industrie mit jeder anderen in die Schranken treten kann.

Bevor wir die österreichische Ausstellung verlassen, haben wir noch zu bemerken, daß besonders in den großen Etablissements bereits die verschiedenartigsten Hilfsmaschinen angewendet werden. Wir kommen auf diese, soweit sie auf der Ausstellung vertreten waren, noch zurück.

Wir kommen nun noch zu dem größten Etablissement für Schuherzeugung in Oesterreich, welches eigentlich durch seine exclusive Stellung sich der Besprechung in diesem Berichte entzieht, eine exclusive Stellung, die sich schon in der exceptionellen Ausstellung in der Hauptgalerie kennzeichnete. Es ist dies die Ausstellung der Confectionsanstalten der Gesellschaft für Heeresausrüstung von Skene und Conforten. Mit dem Monopol der Erzeugung des Bedarfes an Schuhwerk für die ganze Armee betraut, eine Erzeugung von so riesigem Umfange, daß von dem Nutzertrage derselben früher ganze Bezirke, besonders in Böhmen lebten, und heute noch jahrelang an der Entziehung des gewohnten Erwerbes zu leiden haben werden, hat dieses riesige Etablissement, das bei der Errichtung von der Regierung durch Concessionen aller Art unterstützt wurde, eine Ausstellung von Schuhwerk veranstaltet, die als mustergiltig anzusehen war und bei der nur zu wünschen gewesen, daß nur annähernd gutes Material unserer Armee auch im Kriege zu Gebote stehen würde.

Zum Schlusse fügen wir eine Notiz bei zur Vergleichung der Zustände der guten alten Zeit mit der jetzigen, aus den Satzungen der Wiener Schuhmacher vom Jahre 1443, nach denen kein Meister mehr als drei Gefellen und einen Lehrlingen halten durfte, während jetzt in der ersten Schuhwaaren-Aktiengesellschaft in Wien 2200 Arbeiter beschäftigt sind.

Ungarns Schuhindustrie in ihrer separaten Ausstellung schließt sich, mit Ausnahme des zu nationalen Costumen gehörigen, an die österreichische nur mit dem Unterschiede an, daß hier mehr das Kleingewerbe vorherrschend ist, da die Industrie in Ungarn und den dazu gehörigen Ländern noch keine großen Fabriken dieses Genres aufzuweisen hat. Wir finden hier vom nationalen Stiefel bis zu der Opanke eine Reihe Fußbekleidungen, wovon manche lebhaft an den Calceus der Römer erinnert. Besonders die Nachkommen der alten Illyrier haben ihre Fußbekleidungen noch nicht sehr verändert.

Wir kommen nun zu Deutschland, wo besonders Süddeutschland stark vertreten war. Es sind hier die großen Schuhfabriken bekannt, die hauptsächlich für den Export arbeiten und zumeist hier wie auf früheren Ausstellungen erschienen sind, um sich ihren Kunden mit dem Besten und Neuesten, was sie zu leisten im Stande sind, zu präsentiren und ihren alten Ruf zu erhalten. Von einer blühenden Lederindustrie, die sich den ersten der Welt an die Seite stellen kann, unterstützt, sind sie gefährliche, aber würdige Rivalen des jungen österreichischen Schuhexportes.

Besonders zahlreich war die Schuh- und Filzschuh-Erzeugung von Pirmasenz vertreten. Der Ruf von Pirmasenz, als des Hauptsitzes der deutschen Massenfabrication von billigen Schuhwaaren, datirt schon vom Anfange dieses Jahrhunderts. Der ausgedehnte Handel mit denselben begann im Jahre 1809 oder 1810. Der Gründer dieser großen Industrie war ein Schuhmacher Namens Jofs, der später nach Straßburg übersiedelte. Derselbe hatte einige Paar Schuhe vorräthig, die er in seiner durch die Kriege heruntergekommenen Vaterstadt nicht verkaufen konnte. Da verfiel er auf die Idee, seine Frau damit in die preussische Rheinprovinz haufiren zu schicken. Der Erfolg war ein so günstiger, daß er bald Nachahmer fand, und so wurde dieser Handel immer lebhafter betrieben. Im Anfange der Zwanziger-Jahre gab es in Pirmasenz schon eine Menge Schuh-

macher, die sich mit der ausschließlichen Erzeugung billiger Sorten von Schuhen befähigten. Der Absatz verbreitete sich nach und nach über einen großen Theil von Europa und in den Fünfziger-Jahren begann der überseeische Export, der noch immer andauert.

Zu bedauern ist es, daß wegen Mangels an Raum die Ausstellung nicht zusammenhängender arrangirt werden konnte, um einen Totalüberblick zu gewähren. Im Ganzen zahlreicher vertreten, als in Paris, können die ausgestellten Arbeiten im Allgemeinen nur lobend erwähnt werden.

Um nachzuweisen, welche Bedeutung die Schuhindustrie in einzelnen deutschen Städten hat, führen wir folgende Daten an, die wir der deutschen Schuhmacher-Zeitung entnehmen. Dieser nach sind in Weissenfels 200 Meister, wovon 90 täglich 25 bis 30 Paar Schuhe liefern und 10 Schuhfabrikanten mit einer Leistungsfähigkeit von 100 bis 300 Paar täglich; in Erfurt 700, in Hamburg 1800, in Breslau 1000 und in Danzig 800 selbstständige Meister; in Berlin 4350 Schuhmachermeister, die ihr Gewerbe betreiben, und circa 150 Schuhfabriken und Schuhhandlungen.

Am stärksten war nach Deutschland Italien durch 21 Aussteller vertreten. Es fehlen uns die Details, um über die Größe der Etablissements urtheilen zu können. Das Gebotene war größtentheils lobenswerth, Eigenthümlich ist es, daß zumeist in den südlicher gelegenen Ländern das schwere Schuhwerk besser gearbeitet wird als das leichte, welche Eigenthümlichkeit auch hier hervortrat.

Zu rügen war auch hier die wenige Sorgfalt, die auf das Arrangement verwendet worden war. Es mochte der Inhalt einzelner Schränke beim Aufstellen oder sonst durch Zufall stark durcheinander gerüttelt worden sein, und so lagen die Waaren die ganze Zeit, ohne daß sich Jemand die Mühe nahm, selbe zu ordnen.

In der französischen Abtheilung sahen wir durch einige Pariser Firmen die berühmte französische Schuhindustrie, die besonders durch luxuriöse und geschmackvolle Decorirung sich auszeichnet, glänzend vertreten, wogegen das von der Provinz Gefandte mehr der billigen Massenerzeugung anzugehören schien.

Es ist vom patriotischen Standpunkte vielleicht erfreulich, daß Frankreich nicht stärker vertreten war, um so imposanter trat die österreichische Schuhindustrie in Abwesenheit ihrer großen Rivalin hervor; aber vom Standpunkte des Industriellen wäre ein genauer Vergleich der Leistungen beider bei annähernd gleich starker Betheiligung um so mehr von Interesse gewesen.

Auffallend war es, daß die in Frankreich so stark betriebene Schraubenschuh-Fabrication wohl durch die dazu gehörigen Maschinen in der französischen Abtheilung der Maschinenhalle, aber nicht unter der Schuhausstellung vertreten war.

Als historisches Curiosum in der Entwicklung der französischen Schuhmacherei führen wir die frères cordonniers an, eine eigenthümliche Genossenschaft von Schuhmachern, die gemeinschaftlich lebten, ihre Zeit zwischen Beten und Arbeiten theilten und, ohne Gelübde abzulegen, sich zu Mäßigkeit, Keuschheit und christlicher Mildthätigkeit verbanden. In der ersten Hälfte des XVII. Jahrhunderts verfiel ein Schuhmacher, welcher unter den Arbeitern den Geist der Religion, von dem er erfüllt war, verbreiten wollte, auf die Idee, eine Bruderschaft von Schuhmachern zu gründen. Er wurde in seinem Vorhaben von reichen und frommen Leuten unterstützt, und so wurde 1645 die Confraternität der frères cordonniers in Paris gegründet. Ihre Privilegien wurden vom Obersthofmarschall (grand-prévôt de l'hôtel du roi) bestätigt. Die frères cordonniers lebten gemeinschaftlich von dem Ertrage ihrer Arbeit und der Ueberschuß wurde an die Armen vertheilt. Sie verbreiteten sich später über mehrere Städte Frankreichs, als Soissons, Toulouse, Lyon und andere mehr.

Belgien war nur durch zwei Aussteller vertreten. Es ist dies umfomehr zu bedauern, als uns dadurch ein Einblick in den Stand dieser Industrie in diesem

sonst in allen Fächern so leistungsfähigem Lande nicht vergönnt war. Es ist diese geringe Betheiligung um so auffallender, als noch auf der Pariser Ausstellung Belgien durch 7 Aussteller vertreten war. Ob die gröfseren Transportkosten oder die gröfsere Entfernung daran Schuld war, oder ob die Aussteller schon in Paris schlechte Geschäfte gemacht hatten, oder endlich der österreichischen Concurrenz nicht gewachsen zu sein glaubten, müssen wir dahin gestellt sein lassen.

Die Schweiz, das zweite sonst durch seine Industrie hervorragende Land, hatte ebenfalls weder Viel noch Besonderes ausgestellt. Es dürfte dem Ausgestellten nach dort mehr die Stärke als die Eleganz des Schuhwerks beansprucht und der Bedarf an Luxuswaaren vom Auslande gedeckt werden. Der Import österreichischer Schuhwaaren ist in der Schweiz ziemlich bedeutend; fast in allen gröfseren Orten findet man Wiener oder Prager Schuhniederlagen.

Spanien und Portugal waren wohl mehr vertreten als die eben erwähnten beiden, durch ihre sonstigen Ausstellungen glänzenden Länder; doch kann sich das Ausgestellte den Producten anderer Staaten nicht an die Seite stellen, wenn auch Einzelnes vom Streben nach Fortschritt zeigte. Die unter Anderem in der spanischen Abtheilung ausgestellt gewesenen nationalen Binfenschuhe sind von einem ganz anderen Gesichtspunkte aus interessant als von dem der Schuhmacherei.

Die Schuhindustrie Dänemarks war durch drei Aussteller vertreten, die, alle drei in der Hauptstadt wohnend, den Luxus derselben in Schuhzeug würdig repräsentirten. Interessant vom culturhistorischen Standpunkte waren in der dänischen Abtheilung die hohen Fischerstiefel von der Insel Fünen mit den mehr als zwei Zoll dicken, vorn in eine hohe Spitze auslaufenden Holzsohlen, mit Messingdraht am Leder befestigt; eine so eigenthümliche Fufsbekleidung, wie man sie in der ganzen europäischen Ausstellung kaum wieder fand.

Wenn wir hier diese als auffallend berühren, so haben wir noch eine andere zu erwähnen, die nach unserm Ermessen zu den grosartigsten Erfolgen gehört, welche der menschliche Geist in dieser Richtung auf der Weltausstellung überhaupt zur Schau brachte. Es waren dies die in einem Winkel der dänischen Abtheilung befindlichen, der Ausstellung des Kopenhagener Blindeninstitutes beigegebenen, von Blinden verfertigten Schuhe und Stiefel nebst dem gleichfalls ausgestellten eigens zur Ermöglichung dieser Arbeit erfundenen Werkzeuge. Vom Standpunkte der Schuhmacherei eine gewöhnliche gute Arbeit wohl nicht übertreffend, scheint uns hier ein sehr schwieriges Problem gelöst, den unschuldig Verunglückten sich und der Menschheit wieder nützlich zu machen. Es ist selbstverständlich, dafs nicht der Umstand, dafs Blinde Schuhe machen, unseren Enthusiasmus erregte, aber die Leitung eines Institutes, wo man es dahin gebracht, dafs Blinde auch Schuhe machen können, scheint uns des höchsten Lobes würdig.

Die schwedische Ausstellung hatte besonderes Interesse dadurch, dafs auch aus dem Inneren des Landes ganz schöne Arbeiten ausgestellt waren. Auffallend war bei der Ausstellung von Olaf Tornberg in Göteborg die Neuerung, dafs an den sämtlichen Arbeiten Stahlgelenkfedern angebracht waren, welche das ganze Gelenkstück bilden und zwar von der Halbsole an bis unter den Absatz. Schweden scheint noch überhaupt ein sehr günstiger Boden für das Schusterhandwerk zu sein. Den statistischen Ausweisen nach gibt es dort bei einer Bevölkerung von mehr als 4.2 Millionen nur circa 3000 Meister mit ebensoviel Gehilfen.

Was wir in der russischen Abtheilung von Schuhwaaren sahen, war wohl grösstentheils sehr gut gearbeitet, entzieht sich aber der Vergleichung mit Anderem schon deshalb, weil uns die Prämissen unbekannt sind, unter denen die Ausstellungsgegenstände gearbeitet wurden. Es würde unbillig sein, an den Grofsindustriellen, der für den Massenbedarf arbeitet, die Anforderungen zu stellen, die hier an den Kundenschuhmacher gemacht werden können, besonders bei Herrenarbeit, dem vortrefflichen Material nach, welches demselben in den dort gleichfalls ausgestellt gewesenen Lederschäften zu Gebote steht, und in Berücksichtigung der enormen Preise, die in den grossen Städten Russlands für Fufsbekleidungen

gezahlt werden. Wir müssen hier J. Orłowsky in Petersburg erwähnen, der eine neue Erfindung ausgestellt hatte, nämlich eine Art Doppelfohlen von vulcanisirtem Kautschuk, die an dem Stiefel befestigt werden und eine außerordentliche Widerstandsfähigkeit gegen Abnutzung haben sollen. Sind selbe auf einer Seite abgetreten, so sollen sie umgedreht und mit wenig Mühe wieder als neu benützt werden können. In der Ausstellung des Kaukasus waren einige Paar, ziemlich plump gearbeitete, Reiterstiefel zu sehen.

Wenn wir nun das Wenige übergehen, welches Rumänien, das seinen Bedarf an modernem Schuhwerk zumeist aus Oesterreich und Frankreich bezieht, und als volksthümlich Sandalen ausstellte, die den Daciern noch von den Römern überkommen sein mögen, so kommen wir nun nach Griechenland, von dessen Schuhindustrie nur spärliche Muster ausgestellt waren, während auf diesem classischen Boden die Fußbekleidungskünstler bei den Alten eine große Rolle spielten, da an 60 verschiedene Sorten von Fußbekleidungen von alten griechischen Schriftstellern angeführt werden. Manche Städte Griechenlands waren dazumal ihres Schuhzeuges wegen berühmt, wie Sikyon, auch die tyrrhenischen Schuhe hatten einen weit verbreiteten Ruf.

Die Türkei mit ihren landesüblichen Formen und Sorten kann von unserem Standpunkte nicht beachtet werden. An den ausgestellten Figurinen bemerkten wir im Allgemeinen, daß, je mehr sich das Costüm dem europäischen nähert, die Schuhe nach den Zehen zu breiter werden und sich dadurch unseren Formen nähern; daß hingegen, je mehr es den rein asiatischen Typus beibehalten hat, die Fußbekleidungen desto mehr nach den Zehen zu in eine nach oben gebogene Spitze auslaufen.

The last but not the least haben wir auf der Rundschau europäischer Schuhfabrikation England. Nur von einem Schuhmacher vertreten, aber von einem der ersten der Welt, brauchte man auf der Ausstellung nur den Namen Lobb zu nennen, um das Höchste zu bezeichnen, was in der Schuhmacherei geleistet werden kann. Die sonst auf der Ausstellung fast gänzlich unvertretene Schuhobertheil-Fabrication war hier durch das kolossale Geschäft von W. Rabbits in London in feiner Specialität in gesteppten Schuhobertheilen für Herren in würdigster Weise repräsentirt.

Die amerikanische Schuhindustrie macht so viel von sich reden, daß man erwartet hätte, die Amerikaner würden durch riesige Massen ihre zweitbedeutendste Industrie vertreten, um ihre soviel gerühmte Suprematie auf diesem Felde zu wahren und zu beweisen, welche Vortheile ihre soviel gerühmten Maschinen für diesen Erwerbszweig bieten.

Mit Recht hätte man hier eine große Anstrengung erwartet, und war sehr überrascht, in der ganzen amerikanischen Ausstellung nicht mehr als vier kleine Kästen mit Schuhzeug zu finden, wovon dasjenige für Männer wohl Anspruch auf solide Arbeit und Festigkeit, das für Damen aber kaum auf besondere Eleganz Anspruch machen konnte. Eigenthümlich ist die vorn bei den Zehen spitzzulaufende Form, die für uns als ungewohnt etwas Befremdendes hat.

Das mächtig auf allen Gebieten der Industrie vorwärts strebende Kaiserreich Brasilien war durch drei Aussteller in verdienstlicher Weise vertreten.

Was die Fußbekleidungen der Chinesen und Japanesen betrifft, so ziehen wir diese nicht in den Kreis unserer Betrachtung, da in dem zweiten Theile des Ausstellungsberichtes die Ausstellungen der orientalischen und ostasiatischen Völker ausführlich beschrieben werden sollen.

Wir kommen nun zu dem zweiten Theile unserer Aufgabe der Anführung der in der Ausstellung vertreten gewesenen Hilfsmaschinen für die Schuhmacherei. Bei dem eigenthümlichen Standpunkte, den die Berichterstattung auf der Wiener Weltausstellung einnahm ohne Unterstützung officieller Behelfe auf den eigenen Fleiß und Forschung angewiesen, mußten die überall zerstreuten Objecte, die in

den Kreis der Berichterstattung gezogen werden sollten, mühsam aufgesucht werden. Dafs unter solchen Verhältnissen die Erwähnung der Maschinen auf Vollständigkeit keinen Anspruch machen kann, ist selbstverständlich. Wir bemerken dies nur, um uns gegen Vorwurf absichtlicher Uebergehung zu verwahren.

Von der Bigelow-Abfatzmaschinen-Gesellschaft in Worcester (Massachusetts) war eine Stanze ausgestellt, amerikanischen Systems, neu und wenig Raum erfordernd. Auf derselben können Muster aller Formen verwendet werden. Der Holzklotz, auf dem gestanzt wird, kann um seine Achse gedreht werden, wodurch die einseitige Abnutzung verhindert wird. Neu waren auch die Abfatzpresse und die Abfatzbefestigungs-Maschine. Erstere preßt die ausgestanzten Flecke, die zuvor auf dem ebenfalls ausgestellt gewesenen Abfatzzusammenfasser zusammengeheftet werden, von den Seiten und von oben so zusammen, dafs eine compacte Masse daraus wird.

Während des Pressens werden starke Eisennägel nach der Reihe hineingepreßt, die um eine Fleckstärke aus dem Oberflecke herausstehen. Um diesen Absatz auf dem Schuhe zu befestigen, braucht man die zweite Maschine, in die der Schuh mit dem Abfatz hineingelegt wird. Die Maschine regulirt die Stellung, und durch einen Druck treibt sie die über den Oberfleck hervorstehenden Stifte in die Sohle und Kappe des Stiefels und vernietet sie. Die Abfatzpresse soll täglich 1500 Paar Absätze pressen und die zweite Maschine ebensoviele an den Schuhen befestigen können.

Ferner hatte diese Gesellschaft ausgestellt eine Kettermaschine, mit der man 6000 Paar per Tag biegen und drehen können soll und schliesslich eine Abfatz-Feilmaschine zum Putzen der Absätze.

Die sämtlichen hier bezeichneten Maschinen werden mit Dampfkraft betrieben.

Die Schuhmaschinen-Fabrikgesellschaft in Boston hatte ausgestellt: eine Maschine mit Holzstiften und zwei mit Metallstiften zum Nageln. Dieselben werden mit Dampf betrieben und nageln nach Angabe des Vertreters ein Paar Schuhe per Minute. Von derselben Gesellschaft war ferner eine Oefenmaschine zum Einsetzen von Oefen ausgestellt. Es werden 8000 Oefen auf einmal hineingeschüttet, die auf einen Druck einzeln hervortreten und befestigt werden. Eine dazu gehörige Maschine, die jedoch nicht mit ausgestellt war, dient dazu, die Oefen in gleichmäßigen Entfernungen anzubringen. Weiter eine Nähmaschine ohne Schiffchen mit Kettenfisch, zum Steppen der Lederkassette, und endlich eine Abfatzputzmaschine mit Gas geheizt.

Die Reversible Boot Heel Company im Providence (Rhode Island) brachte eine Maschine zur Herstellung eiserner Schuhabsätze, die uns aber schon ihrer Schwere halber sehr unpraktisch erschienen.

E. L e m e r c i e r in Paris hatte folgende Maschinen ausgestellt:

1. Eine Maschine zum Befestigen der Sohlen durch Schrauben mit Dampftrieb. Die Maschine schneidet nach Belieben stärkere oder schwächere Gewinde in den Draht, schraubt denselben in die Sohle oder den Absatz, vernietet sie im Innern des Schuhs und schneidet sie ab.

2. Obige Maschine zum Handbetrieb.

3. Eine Aufwickmaschine.

4. Eine Chasse-Semences mit magnetisirter Nadel. Dieses Werkzeug ersetzt den Hammer beim Aufwicken und Einschlagen der kleinen Nägel, französisch Semences genannt.

5. Eine Fraise-Maschine zu Dampf- und Handbetrieb. Dieselbe ersetzt den Schusterkneif, die Raspel und das Glas und beschneidet die Absätze, ohne dafs man die Leisten aus den Schuhen herauszunehmen braucht. Die Maschine soll in einem Tage 225 bis 250 Paar Sohlen und Absätze fertig machen.

6. Eine Cylinder-Porte-Forme, um stehend oder sitzend einschrauben, nageln oder nähen zu können.

Weiter waren von französischen Fabrikanten ausgestellt:

Von François J. G. Daudé in Paris eine Oefenmaschine und Oefen,
Devred Eeroghier in Orchies (Nord) eine Walkmaschine,
A. F. Enodéau in Paris Maschine zur Fabrication von Holzabfätzen,
Alex. Héron in Paris Maschine zum Schrauben von Schuhen,
Jules Touzet in Paris Maschinen zur Schuhfabrication.
Giesnet in Lyon Schuhmaschine und Walkmaschine,
F. Nardi in Marseille Walkmaschine.

Von deutschen Maschinenfabrikanten fanden wir von
Weber und Miller aus Frankfurt am Main Sohlen-Nähmaschinen, Rifs-,
Schrag-, Walz- und Stanzmaschinen.

Das sogenannte französische Walzwerk besteht aus zwei schweren, glatt
polirten Walzen, die frei auf einander liegen. An der oberen sind zwei ein-
armige Hebel angebracht, an deren Enden Gewichte hängen, die den Druck
bedeutend verstärken. Werden die Walzen in Bewegung gesetzt, wozu trotz des
großen Schwungrades bedeutende Kraft gehört, so genügt ein verhältnißmäßig
geringes Heben, um das Leder zwischen die Walzen zu bringen.

C. H. Schütte in Berlin einen Block mit vier daran befestigten Walk-
blöcken, dazu eingerichtet, daß Abends vier Arbeiter bei einer Lampe arbeiten
können.

K. S. Stengel in Tuttlingen eine Stiefel-Walkmaschine,
A. Storck in Tuttlingen eine Walkmaschine, und endlich
Gustav Bopfinger in Ravensburg ebenfalls eine Walkmaschine.

Oesterreich brachte:

A. Bernhaupt in Wien eine Schuh-Aufpappmaschine und
Popp und Losner in Wien eine Walkmaschine.

Wir haben nun alle jene Maschinen erwähnt, die wir, als speciell für die
Schuhmacherei bestimmt, theils in der Maschinenhalle, theils in den anderen
Pavillons aufzufinden in der Lage waren, und selbe so weit beschrieben, als wir
solche in Bewegung sahen oder sonst durch die Freundlichkeit der Aussteller von
deren Leistungsfähigkeit in Kenntniß gesetzt wurden.

Wir müssen nun im Allgemeinen noch die Unmasse von Nähmaschinen
erwähnen, mit denen von aller Herren Ländern die Ausstellung besetzt war.
Kaum dürfte es eine Hilfsmaschine geben, die in so großer Zahl und nach den
verschiedensten Systemen gearbeitet vertreten war. Es war schon aus diesem
Umstande ganz unmöglich, eine genaue Prüfung derjenigen vorzunehmen, die
speciell für Lederarbeiter bestimmt waren.

Zum Schlusse erwähnen wir noch als einen kleinen, für Nähmaschinen ver-
wendbaren Motor die Dampfmaschine von Friedrich Siemens in Berlin. Das System
ist neu, die Maschine hat weder Cylinder, noch Kolben, Leitstangen und Kurbel,
auch keine Ventile. Sie hat nur einen Dampfkessel und dieser ist zugleich der
bewegende Theil. Die Maschine ist auf 0.1 Pferdekraft berechnet, mit Gas geheizt
und beträgt der Consum von Gas per Stunde $2\frac{1}{2}$ Cubikfuß. Dabei soll sie völlig
gefährlos sein.

SCHMUCKFEDERN, KÜNSTLICHE BLUMEN UND HAARARBEITEN.

(Gruppe V, Section 10.)

Bericht von

DR. CARL TH. RICHTER,

k. k. o. ö. Professor der Staatswissenschaften an der Universität zu Prag.

Es gibt wohl kein zierlicheres Gebiet auf der Ausstellung, als das, das wir hier zu behandeln haben. Der Federschmuck, selbst die Perrückenkauf und vor Allem die Industrie der künstlichen Blumen traten in so außerordentlich reicher Weise hervor, daß man, wie z. B. den brasilianischen Federfächern gegenüber an zarte Feenhände glauben lernte, die der feinsten Feder, welche die Natur schon elastisch und zierlich gebaut, eine noch edlere Biegung durch die Kunst zu geben verstanden, ebenso wie man gegenüber den herrlichen französischen Kunstblumen oder den Blumenarrangements und Bouquets der Gräfin Baudiffin aus Wien durch das Auge so heraufschaute, daß man den Duft der Blumen auch dort, wo er nicht künstlich dem Kunstobjecte beigegeben war, mit genoss und an der Frische der französischen Veilchen gerade so sich selbst erfrischte, als man den Sonnenbrand nachzufühlen vermeinte, unter welchem halb und ganz verwelkte Blüten, wie sie Frau Gräfin Baudiffin als eine Specialität ihrer Bouquets und Arrangements mit besonderer Vorliebe und außerordentlicher Naturwahrheit pflegt, erstarben. An Objecten der Beschreibung hat es daher in keinem der hier zu erörternden Gebiete des Gewerbes und der Industrie gefehlt. Allein wir müßten weit ausholen und einen großen Raum für uns in Anspruch nehmen, wollten wir auch nur annähernd jedem einzelnen Aussteller und keineswegs den einzelnen Objecten gerecht werden. Schliesslich aber soll doch auch in diesem Berichte durch die Ausdehnung derselben der Werth der einzelnen Industrien gewissermaßen plastisch gezeigt werden. Und beträgt die französische Blumenindustrie, die 15.000 Menschen beschäftigt, nach dem jährlichen Productionswerthe heute schon an durchschnittlich 25 Millionen Francs, so tritt dies doch als ein sehr bescheidener Theil des nationalen Reichthums weit zurück vor dem Productionswerthe jedes anderen Zweiges der textilen Industrie. Die österreichische Blumenfabrication mag heute einen Jahreswerth von zwei Millionen Gulden repräsentiren, und wenn wir es mit Anerkennung hervorheben, daß seit den letzten Jahren der Export der Wiener Kunstblumen ebenso wie jener der „Kranzbinder“ des böhmischen Niederlandes im glücklichen Steigen begriffen ist und die Einfuhr sich ebenso beschränkt, ja selbst wenn wir anerkennen, daß gerade durch die Kunstblumen-Fabrication die schwächere weibliche Arbeitskraft, die durch die Großindustrie sehr vereinsamte Hausindustrie eine guten Lohn bringende Beschäftigung findet, so zählen die Ziffern und der Werth aller Artikel

zusammengenommen, wie wir sie hier zu beschreiben haben, wenig gegenüber der Spinnerei, Weberei u. dgl. m. Dieß und der Zwang der Verhältnisse, durch welchen der Redacteur des officiellen Berichtes durch den oft sehr spät gemeldeten Rücktritt der gewählten Berichterfasser von der zu erfüllenden und übernommenen Aufgabe in letzter Stunde genöthigt war, sein eigenes gefammeltes Material zu sichten und für die Berichterstattung zu benützen, mögen von vornherein die Kürze der Betrachtung und den Versuch, einzelne Gebiete der Arbeit knapp zusammenzufassen, rechtfertigen und wenn es Noth thut, entschuldigen.

Im Uebrigen haben wir, insbesondere was die Kunstblumen-Fabrication anbelangt, in dem officiellen Berichte Oesterreichs über die Pariser Ausstellung 1867 eine ausgiebige Unterstützung, und wir verweisen hier gleich auf den darin enthaltenen Bericht von Friedrich Uhl, in welchem die Technik der auf einer grosartigen Arbeitstheilung aufgebauten Blumenfabrication Frankreichs bis in's Detail geschildert ist. Es sei desgleichen hier schon erwähnt, daß nach dieser Richtung hin sich nichts verändert hat. Dagegen ist diese grosartige Art der Erzeugung auch in anderen Staaten allmählig eingebürgert worden und Deutschland wie Oesterreich betreiben die Blumenfabrication heute gleichfalls auf Grund einer glücklichen Arbeitstheilung ziemlich ausgedehnt. Zählt doch Wien heute schon 20 Etablissements für Blumenbestandtheile und 150 Etablissements für fertige Blumen. Das ganze Gebiet von Nixdorf, Heinspach, Schluckenau und die umliegenden Ortschaften des nordwestlichen Böhmens erzeugen nun seit fast einem Jahrhundert ganz erstaunliche Massen flacher Bouquets, Guirlanden und Blumen aus Wachspapier und Flittergold, aus gefärbten Woll- und Seidenstoffen, aus allen möglichen Arten Papier, Stroh u. s. w. Es ist auch gar kein Zweifel, daß diese Entwicklung und heute noch unbeschränkte Entwicklungsfähigkeit durch das französische Muster allmählig angeregt wurde und die Erkenntniß Adam Smith's, daß die Arbeitstheilung die Quelle des nationalen Reichthums ist, in einem kleinen Gebiete einen glücklichen Schritt vorwärts gemacht hat. Fehlt uns doch die Erkenntniß dieses Satzes auf manchen Gebieten der Industrie und hemmt deren Entwicklung. Selbst in der Blumenerzeugung ging es nur langsam vorwärts und es bedurfte, um nur ein Beispiel zu geben, mehr als ein Jahrzehnt, ehe man den Arbeiter des lästigen und zeitraubenden Umwickelns des Drahtes mit Papier entthob und das Ueberfärben des Drahtes mit Papier fabrikmässig eingeführt werden konnte. „Wie alles Neue,“ so berichtet der Erzeuger solchen übersponnenen Drahtes, Wenzel Gothelt aus Nieder-Einsiedel in Böhmen, „hatte auch dieser Artikel seinen Kampf zu bestehen; jedoch hat derselbe sich nun im In- und Auslande Bahn gebrochen, wird auch als schöner, besser und billiger erachtet, als der durch Handarbeit und neben anderen Thätigkeiten erzeugte.“

Indem wir dies vorausschicken für nothwendig erachteten, wollen wir des Feder Schmuckes, der künstlichen Blumen, und zum Schlusse des Haarhandels und Friseurgewerbes soweit die Ausstellung Neues zeigte und uns zu neuen Studien anregte, gedenken. Dabei ist nicht zu vergessen, daß heute nur die künstliche Blume eine besondere und bedeutende Stellung in der Bekleidung der Menschen oder vielleicht besser im Schmucke einnimmt, während die Feder ihren einst bedeutenden Werth eingebüßt hat, ebenso wie die sociale Beziehung des Haar- und Bartwuchses nur selten noch in unserer Cultur hervortritt und Werth und Bedeutung des Friseurgewerbes auf einen geringen Wirkungskreis eingeschränkt ist.

Die Feder war selbst nach den wenigen geschichtlichen Nachrichten, die uns erhalten sind, sicherlich zuerst nicht bloß ein Theil des Schmuckes, des Gewandes, sondern als Gewand selbst ausgenützt worden. In Asien bildet die glänzende Feder des Pfaues, ebenso wie das Gefieder des Schwanes die Grundlage einer ganz besonderen und, wie es scheint, hochentwickelten Kunstindustrie, die bis in die Zeit Carl's des Großen und in die Handelsblüthe Venedigs hinaufreicht. Oft erschienen die venetianischen Kaufleute mit dem kostbaren Producte eines

Gewandes aus Pfauensfedern oder der reichen Fülle eines Schwangefieders, das wie das zarteste Vlies sich anfühlte und in ähnlicher Weise behandelt war.

Wir wissen nun freilich von der Art dieser Arbeit und von der Verwendung der Feder zum ganzen Kleid sehr wenig. Das aber glaube ich, können wir als sicher annehmen, daß, wie mit der Benützung glänzender und farbenspielender Federn neben den in früheren Zeiten sehr einfachen Stoffen und Geweben der Versuch eintritt, einen Wechsel der Stoffe, insbesondere der Farbe, zu erzeugen, das menschliche Auge die Schönheit des Kleides fordert. Und die Feder, die der Vogel freiwillig abgibt, bildete vielleicht den ersten Anfang des Kleiderzierrathes. Erst in späterer Zeit wurde die Schmuckfeder selbst Rohstoff für die kunstvolle Erzeugung des Gewebes. Und als diese Kunst verloren ging, wird sie, was sie zuerst war, Schmuck, insbesondere Schmuck der Haare und der Kopfbedeckung und Zeichen des Luxus. Mit den Fortschritten des Handels, zumeist des überseeischen, des Handels mit Afrika, der Heimat des Straußes, dann mit Indien, wo der Marabou, der Pfau, der Paradiesvogel und der Kafuar seine Heimat hat, mit Südamerika endlich, wo in Brasilien der Kolibri, der Ibis und anderes kleines Volk gedeiht, da wird die Feder die Quelle eines ganz productiven Importes nach Europa. Daneben gewinnen die Vögel Europas, der Haushahn und die Taube, der Schwan der Fasan und die Wildente, der Stofs des Auerhahnes, seit langen Jahren der Schmuck des Jägers, in unserer Zeit das inländische Material für einen der vornehmsten Fächer, immer mehr und mehr an Bedeutung. Dauern hatte die Straußfeder zumeist als Coiffure und Schmuck der Haare, in früheren Zeitaltern als kostbarer Schmuck der Barette des Adels den höchsten Werth. Die von Natur aus biegsame und gebogene Feder, der duftige und wie in zierliches Gewölk sich auflösende Flaum derselben, haben sie von jeher als beehrungswürdigen Artikel des Damenschmuckes erscheinen lassen und die bedeutende Nachfrage hat in Egypten wie am Cap der guten Hoffnung den glücklichen Versuch gereift, den Strauß zu zähmen und an die menschliche Haushaltung zu gewöhnen. Aber das Geheimniß ist noch nicht entdeckt, durch häusliche Züchtung und Wahl der Nahrung das Gefieder so zu entwickeln, wie man z. B. bei der Schafzucht Vlies- und Fleischbildung sehr leicht regeln und bestimmen kann. Die Federn des gezähmten Straußes stehen in Qualität bedeutend jenen des wilden Straußes nach.

Die Franzosen sind von jeher Meister gewesen in der Benützung des Gefieders und der einzelnen Schmuckfedern, ebenso wie in der Bereitung und insbesondere Färbung derselben; und sie sind es so lange schon, so lange eben Frankreich die Mode und den Wechsel der Mode bestimmt. Und das reicht weit über die Zeit Ludwig XIV. und die Einflüsse hinaus, welche das freie und genussreiche Leben Burgunds neben der einstigen und vor der spanischen Mode ausgeübt hat. Heute noch liefert Frankreich und hier wieder Paris die durch Kunst entwickelte Schmuckfeder den Modistinen des ganzen Continents, ja selbst Englands und Amerikas. Der fertige und vollendete Schmuck, das eigentliche Product der Modistin, geht von Paris selbst wieder in die überseeischen Länder, welche das Rohmaterial liefern. Und nicht nur in den Luxusfedern, auch in den gewöhnlichen Artikeln, für welche zumeist die Armeen Europas die Consumenten sind, steht Frankreich obenan. Alles, was die Wiener Weltausstellung zeigte, bewies das Recht Frankreichs auf diese Herrschaft, und selbst Wien trotz seiner in den letzten Jahren ziemlich entwickelten Erzeugung von Kunstfedern steht eben so weit hinter Frankreich zurück, wie Berlin trotz seiner hochentwickelten Technik der Färberei.

Nur Fräulein H. und E. Naté aus Rio de Janeiro machten diesmal mit ihren herrlichen Fächern aus zart gebogenen Federn, ihre Blumenbouquets, aus tausend und tausend Federchen zusammengestellt, den Franzosen ihren alten Ruhm etwas streitig. Wir verweisen über diese Ausstellung auf den Bericht über Frauenarbeit von Frau v. Roditzky und erwähnen hier nur, daß in der That Frankreich neben den Leistungen der brasilianischen Damen verschwinden würde, wenn eben die Behandlung der Schmuckfedern in Frankreich nicht eine hochentwickelte In-

duftrie, in Brasilien, wie es scheint, dagegen nur die Leistung eines einzelnen, mit zartem Naturfönn begabten Individuums wäre.

Was die Haare, den Haarhandel und die Kunst des Friseurgewerbes anbelangt, so haben wir schon oben erwähnt, daß dieses Gebiet im Laufe der Jahrhunderte und mit der Entwicklung der Cultur, der Ausgleichung der gesellschaftlichen Classen an Bedeutung viel eingebüßt hat. Im fernsten Alterthume, wie heute noch bei allen wilden Völkern, denen wir in Amerika, im Innern Afrikas und auf den Inseln des stillen Oceans begegnen, bilden Haar und Bartwuchs einen bestimmten Theil des Gewandes, so weit dies eben auch zum Ausdruck der gesellschaftlichen Verschiedenheit sich emporringt. Den Egyptern ist vor mehr als drei Jahrtausenden die Frage so wichtig, daß ein bestimmtes Gewerbe, eine Kaste sich bildet, jene der Haarkünstler. Und nicht nur der Schnitt des Haares und des Bartes, die kunstvolle Perrücke wird ein nothwendiges Gewandstück für Mann und Weib. Sie ist in ihrer ersten Erscheinung keineswegs eine Putzfrage oder ein Mittel, die Blößen des Hauptes zierend und zugleich wärmend zu decken, sondern ein gesellschaftliches Abzeichen. Ausdruck der Kaste. So bei den Egyptern und bei den Arabern, wo selbst die doppelte Perrücke erscheint und die Strabo und Polybius noch bewundern und ausführlich beschreiben. Aehnlich ist der Perrückenluxus des XVII. und XVIII. Jahrhunderts viel weniger eine Schmuck- und Modefrage, sondern der Ausdruck eines socialen Bedürfnisses, den ständischen, vor Allem den amtlichen Unterschied zur Geltung zu bringen.

Und gerade in dieser Bedeutung ragt die Perrücke mit der Bewahrung der alten Parlamentsgebräuche in England, der Justizgebräuche in Frankreich, ein großer Widerspruch mit unserem sonstigen Leben, noch bis in die Tage der Gegenwart. Wie zahlreiche Gesetze schon im XIII. Jahrhundert nach den verschiedenen Ständen die Länge der Schuhspitzen bestimmen, so bestimmten zahlreiche Perrückenordnungen späterer Zeit Recht und Anspruch der verschiedenen Stände auf das ständische Abzeichen.

Als Schmuck- und Putzmittel tritt die Perrücke in allen Formen als einfache Perrücke und Bedeckung des Glatzkopfes bei den Männern, als Haarvermehrung und Chignon viel später auf. Ich meine mit der späteren Zeit keineswegs die unfrige. In Egypten schon erscheint sie mit der Verweichlichung der Sitten, in Rom mit dem durch das Auftreten der Germanen Mode werdenden blonden oder rothen Haare. Die Gallier, die Urväter der heutigen Franzosen, und die Juden treiben neben dem Handel mit Schminke, Seife und Pomade den Haarhandel nach Rom und Italien. In dieser Zeit beginnt auch in Europa, wie es in früheren Jahrhunderten die Asiaten geübt hatten, — die jüdischen Frauen, trotz Jesaias Warnung, — das Färben der Augenbrauen, Wimpern, Bart- und Haupthaare. Und wieder benützten es bloß die Edleren und Besseren des Volkes, als ob alle Culturstufen dem Gedanken nachgingen, daß der edler Geborene auch edler erscheinen müsse. Lavater's physognomische Studien erscheinen als ein sehr matter theoretischer Widerschein einer Jahrtausende alten Praxis.

Betreffs der Form der Perrücke und der falschen Haare als Putz- und Schmuckmittel hat die sonstige Culturentwicklung der Menschheit an der Behauptung barbarischer Gewohnheiten bis in unsere Tage nichts geändert. Freilich ist die Bedeutung dieser Erscheinung viel nebenfächlicher, als die früher erwähnte. Das Friseurgewerbe ist dadurch aus der Reihe der nothwendigen und einst bevorzugten Gewerbe ausgeschieden und dient heute, wie manch' andere gewerbliche Richtung, den Launen und dem Wechsel der Mode. Die Versuche im Haar- und Bartwuchs oder Schnitt ein ständisches Abzeichen zu erhalten, gehören in unseren Tagen noch der Phantasie der römisch-katholischen Kirche oder wie die Verordnung des Jahres 1854 des Ministeriums Thun-Bach in Oesterreich, von dem Freilassen der Mundwinkel bei Militär und Staatsdienern handelnd, den polizeilichen Willkürlichkeiten an. Sie sind der Lächerlichkeit anheimgefallen und das Friseurgewerbe

ist heute ein Behelf der Toilette und in der Kunst des Perrückenmachens der Darbieter von Schutz- und Wärmemitteln oder auch der geheimnißvolle Bedecker von Toilettegeheimniß. Es kommt hiebei auf die Kunst an, das natürliche Haar, den Fall und Wurf desselben auf einer geeigneten todten Fläche täuschend und der Bequemlichkeit nachgehend nachzuahmen. Allgemein oder wenigstens zum größten Theil werden die Perrücken durch Druckfedern auf dem Kopfe befestigt und wie schon früher, so sah man auch auf der Wiener Weltausstellung mancherlei Versuche die drückende Feder zu beseitigen und das Haften auf dem Kopfe durch künstliche Nachbildung der Schädel zu ersetzen. Durch den Bedarf dafür und jenen für die Chignons und falschen Zöpfe der Frauen ist der Haarhandel ein ganz ansehnlicher und zeigt z. B. die Exportziffer von Frauenhaaren aus Böhmen nach Amerika im Jahre 1873 einen Werth von 10.500 fl. Leipzig bildet einen der bedeutendsten Märkte dafür und im Verhältniß ist die Haarmeße keineswegs geringer als die Pelz- und Buchhandelmesse.

Die künstlichen Blumen. Wir kommen nun zu dem reizendsten und jedenfalls auch ergiebigsten Gebiete der in diese Section eingereichten kunstindustriellen Arbeit. Die Blume bietet schon auf dem freien Felde ebenso wie im Ziergarten, ja selbst in der Slaverei des Treibhauses ein dem menschlichen Fühlen und Denken überaus nahestehendes natürliches Gebilde. Dem Nebenmenschen, dem Gleichführenden drücken wir durch Blumen oft mehr aus, als wir durch Worte vermögen. Freude und Schmerz, Wonne und Trauer suchen wir in dem reichen und wechselvollen Schmuck der Blume äußerlich darzustellen. Dadurch nimmt wohl seit Menschengedenken die Blume des Feldes wie des Gartens eine bestimmte Stellung in Mitte des menschlichen Kleides und des Schmuckes desselben ein. Die Verwendung dafür war aber von jeher viel beengter als jene der Federn der Vögel und andern natürlichen Zierrathes. Vor Allem welkte die Blume und erstarb in der Krone, die das Haupt der Jungfrau schmückte, in dem Kranze, der die Tänzerin zierte, in dem Strausse, der das Kleid schmücken sollte und erstarb im Wechsel der Jahreszeit der Blütenreichthum überhaupt, so verlor der Mensch auch die ergiebigste Quelle seines Schmuckes und seiner Freude. Und so mögen die künstlichen Blumen allmählig entstanden sein. Lange vor Christus wurden, wie Plinius erzählt, die künstlichen Blumen von Egypten nach Griechenland eingeführt und zwar zum Schmucke der Jungfrauen, Tänzerinnen, Schauspieler u. s. w. Zu Cäsars Zeiten schmückten die Frauen der Römer ihre Haare mit künstlichen Blumen, die aus vielfarbigen Seidenstoffen oder der Rinde des Papyrus gemacht und damals schon mit feinen Wohlgerüchen gefüllt waren, die in Natur den Blumen eigen. Wir wissen desgleichen, daß die Chinesen seit langen Jahrhunderten die Kunst geübt haben, aus den Federn der Vögel, aus einzelnen Seidenstoffen, die besonders dafür gewebt waren, und endlich aus dem Marke gewisser Pflanzen kunstvolle Blumen zu erzeugen. Dieses Mark spielt heute noch eine ganz besondere Rolle und wird zumeist bei den künstlichen Blumen der Gräfin Baudissin verwendet. Man bezeichnet die Masse mit Reispapier, trotzdem dasselbe weder von der Reispflanze stammt, noch eine eigentliche Papierconsistenz besitzt. Es ist eine schwammige, brüchige, schneeweisse, oblatenartige Masse, welche aus dem Marke einer besonders auf der Insel Formosa wachsenden Pflanze gewonnen wird, die in die den Doldenpflanzen nahestehende Familie der Araliaceen gehört und *Aralia papyriphera* Haok heisst. Dieses Reispapier hat die Eigenschaft, daß die darauf gebrachten Farben überaus brillant und sammtweich erscheinen, und durch seine Dichtigkeit sowohl als seine Transparenz es sich außerordentlich für künstliche Blumen eignet. Der Blumenreif, der sonst erst künstlich aufgestreut werden muß, findet sich hier schon im Material und zeichnet eben die vollendeten Werke der Gräfin Baudissin ganz besonders aus. Wir werden später noch auf die glänzende Ausstellung dieser Dame zurückkommen.

Im Mittelalter haben die seefahrenden Italiener und später die Spanier die Erzeugung von künstlichen Blumen besonders gepflegt. Der feinste Battiststoff, Gaze und besondere Seidenstoffe bildeten das Rohmaterial dafür, neben jenen roheren Stoffen, dem Goldpapier und anderem gemalten Papier, aus welchem man frühzeitig in den Klöstern, die zum Schmucke der Kirchen und Altäre dienenden Blumen in Aufsätzen, Kränzen und Guirlanden erzeugte. Heute noch spielt gerade in dieser Richtung das Papier eine große Rolle, da die für den Kirchendienst nothwendigen großen Mengen von Blumen und Guirlanden nur aus farbigem Papier erzeugt werden. Frankreich, Deutschland und in den letzteren Jahren auch Oesterreich, haben ganz besondere Fabriken für die Erzeugung der dabei nöthigen Luxus- und Phantasiepapiere. Das Gebiet des nordwestlichen Böhmens, in welchem Taufende von Frauen- und Kinderhänden mit der Erzeugung von künstlichen Blumen beschäftigt sind, producirt gerade in dieser Richtung ungeheure Mengen, die fast über alle katholischen Länder im Handel verbreitet werden. Leider hat dieses Gebiet des sogenannten böhmischen Niederlandes an der Ausstellung sich nicht betheiliget, was wir lebhaft bedauern, da neben den Papierblumen auch ganz vorzügliche Arbeiten aus den verschiedensten gewebten Zeugen, Leinwand, Percail, Crepp, Taffet, Sammet und ganz bedeutende Quantitäten Strohblumen in diesen Gegenden erzeugt werden.

Als endlich im Anfange des vorigen Jahrhunderts Frankreich zu Lyon und endlich zu Paris die Blumenerzeugung begann und als Seguin, ein Künstler und ein Mann der Wissenschaft, die sorgfältigste Nachahmung der Natur bei den künstlichen Blumen und Blättern empfahl und durch seine eigenen Werke auch überzeugend darstellte, da bildete allmählig sich der Boden einer Industrie aus, welche heute für Frankreich den Werth von mehr als 25 Millionen Francs repräsentirt und die in Paris allein 15.000 Arbeiter oder besser Arbeiterinnen glücklich beschäftigt. Uebrigens ist diese hohe Entwicklung selbst für Frankreich noch sehr jung, denn noch unter Ludwig XVIII. und Carl X. hatten die wahrhaft künstlerisch gearbeiteten Blumen noch einen so hohen Preis, daß sie nur bei außerordentlichen Gelegenheiten gekauft und verwendet wurden.

Erst nach den dreißiger Jahren entwickelte sich jene großartige Theilung der Arbeit, welche Friedrich Uhl bei Gelegenheit der Pariser Ausstellung 1867 so ausführlich geschildert hat, und welche allmählig Frankreich mit diesem Artikel wahrhaft weltbeherrschend machte. Heute wie damals nimmt der Graveur und der Erzeuger der Werkzeuge die wichtigste Stelle in der Erzeugung der künstlichen Blumen ein und je sorgfältiger die Matrise oder das Modell die Natur nachahmt, desto vollendeter wird die daraus hervorgegangene Blume erscheinen. An die Graveure reihen sich die Fabrikanten der einzelnen Bestandtheile der Blumen und die Verfertiger der Blätter, in welchen beiden Gebieten heute eine solche Theilung der Arbeit durchgeführt ist, daß man außer der Nadelfabrication Englands, der Glasquincaillerie Böhmens nichts mit ihr vergleichen kann. Zu diesen Fabrikanten kommen dann noch die eigentlichen Blumenmacher, die, indem sie jedem einzelnen Bestandtheile die letzte künstlerische Form geben, die einzelnen Blumen, Blüthen und Blüthenzweige zusammensetzen, dann die Blumenmodisten, welche aus fertiger Waare, Bouquets, Kränze, Ball-, Kleid- und Hutzierden zusammenstellen, und welche als letzte Instanz die Mode der ganzen Welt bestimmen. Heute ist dies Alles vollkommen durchgebildet und es ist natürlich, daß damit Routine und Geschmack sich ebenso außerordentlich entwickeln, wie die Preise der kunstvollsten Blumen sich allmählig erniedrigen müssen. So sah man denn wie einst in Paris so auch in Wien die Gallerie der französischen Kunstblumen von tausend und aber tausend Besuchern gefüllt, die mit wahren Frühlingsfreuden die Bouquets der lichtblauen Parmaveilchen, der Rosen und Camilien bewunderten und dem erfrischenden Genuße sich hingaben. Neben den einfachsten Feldblumen, Aehren, Mohn und Cyanen bis zu den Disteln fand man die kunstvollsten Rhododendrons, Orchideen und die schwierigste der nachzu-

ahmenden Blumen, die duftausströmenden Refeden. Die Wirkung der französischen Ausstellung war durch die collective Vereinigung von mehr als vierzig Firmen unbedingt so glänzend und hervortretend. Da sah man Maison Max & Comp. mit den außerordentlich schönen, kunstvollen Früchten, E. Collin, Th. Coquenoit, Alphonse Darrère, mit den wunderbarsten Blättern und Blüten, H. Frantzen mit außerordentlich schönen Rosen u. f. w. Jeder französische Blumenfabrikant und Aussteller kann eine Specialität genannt werden und keiner brachte etwas Verfehltes oder Unschönes.

Wie wir vollständig bereit sind, auch in dieser Richtung die Herrschaft Frankreichs auf dem Gebiete der Kunstindustrie anzuerkennen, so hat denn doch die Wiener Weltausstellung den Beweis geliefert, daß die Zeit vorbei ist, in der man bei einer Ausstellung aller Culturstaaten nur von den Erzeugnissen einer einzigen Nation zu sprechen für nöthig findet. Noch in dem österreichischen Bericht über die Weltausstellung von 1867 konnte der Referent mit einer Betrachtung der französischen Kunstblumen diese Frage für gelöst ansehen. Er hatte nicht nöthig, auch nur mit einem Worte der belgischen, der deutschen und der österreichischen Industrie zu gedenken.

Auch in Wien hat sich Belgien mit seiner großen Blumenfabrication nicht betheiliget. Auch Deutschland war seiner Bedeutung auf diesem Gebiete nach nicht entsprechend vertreten. Dennoch zeigte die Collectivausstellung der sächsischen Blumenfabrikanten ebenso wie jene der bayerischen Blumenfabrikanten, welche große Fortschritte die deutsche Blumenfabrication gemacht. Besonders bemerkenswerth waren die künstlichen Blumen und Blumenbestandtheile der Münchener Firma J. von Heckel, ebenso wie die feinen Rosen, welche E. Timme aus Berlin, die künstlichen Blätter, welche Thieme & Hochstetter aus Berlin ausgestellt hatten. Es ist gar kein Zweifel, daß die deutsche Blumenfabrication der Masse und Qualität nach der französischen zunächst steht, und Gräfin Baudissin ausgenommen, die Wiener Blumenfabrication noch um ein ganz Bedeutendes überragt.

In Oesterreich, insbesondere in Wien ist die Erzeugung von Kunstblumen ziemlich alt und frühzeitig concurrirten die Wiener Fabrikanten mit den „wälschen Blumen“, wie sie aus dem lombardisch-venetianischen Königreich zum Putze der Kirchen und Capellen fast für die ganze katholische Christenheit versendet wurden. Freilich waren das keineswegs Blumen, wie wir sie heute selbst schon für den Schmuck der Altäre begehren.

Die eigentliche Kunstblumen-Industrie wurde mit der französischen Entwicklung sehr arg bedrängt und es mußten Jahre vergehen, ehe man eine Wiener Blume nur annähernd dem französischen Product an die Seite stellen konnte.

Man begriff erst in sehr später Zeit das Geheimniß des ungeheuren Aufschwunges der französischen Blumenindustrie, das der ausgebildeten Arbeitstheilung. Dem französischen Producte gegenüber konnte das österreichische nur ungenügend und dabei trotz der scheinbar billigeren Preise doch nur theuer sein. Auf den Ausstellungen und zumeist auf der letzten Pariser Ausstellung lernte man dies allmählig begreifen und suchte seit dem letzten Jahrzehnt die Bahnen, welche die französische Industrie längst gegangen, und die Quellen der Vollkommenheit, welche Frankreich seit Jahrzehnten ausgebeutet, auf. Es bildeten sich in rascher Entwicklung größere und kleinere Fabriken für die Erzeugung einzelner Blumenbestandtheile, Etablissements für die Erzeugung von fertigen Blumen neben den Modisten und eigentlichen Blumenhändlern, denen zur Seite in den letzten Jahren einige tüchtige Graveure getreten sind. Dadurch wurde das Wiener Product insbesondere allmählig sehr vervollkommenet, so daß seit dem Jahre 1867 Menge und Werth der ausgeführten Blumen jene der eingeführten in fortgesetztem, günstigem Wachstum übersteigen. Man konnte auf der Ausstellung mit besonderer Befriedigung diese Entwicklung beobachten, und wenn auch im großen Ganzen die österreichische Blumenfabrication die deutsche noch nicht erreicht, so zeigten

die ausgestellten Blumen von Michael Hutterstrafsner, von Heinrich Schlegel, die einzelnen Bestandtheile und fertigen Blumen von W. A. Thürfelder, die schönen, künstlichen Früchte und Blumen von Josef Schaffer, die Vasen und Tafelbouquets u. s. w. von Brüder Hieke, endlich die geschmackvolle Ausstellung von Maria Coffani in der Rotunde, welch' tüchtige Kräfte sich mit der Blumenfabrication und mit wie gutem Erfolge sie sich beschäftigen. Es läßt sich mit Gewisheit voraussagen, daß die österreichische Kunstblumen-Industrie über kurz oder lang die deutsche in Qualität und Quantität überragen und die französische in glücklichem Vorwärtstreben bald erreichen wird.

Wenn man dafür eines besondern Beweises bedarf, der heute schon die vollste Wahrheit dieser Hoffnung bestätigt, so ist es die Ausstellung der Frau Gräfin Pauline Baudiffin in der Rotunde gewesen. In den Etablissements dieser künstlerisch ausgezeichneten Dame werden sowohl die einzelnen Bestandtheile ihrer Blumen und Blätter, als auch die vollendetsten schönen Bouquets und Blumenarrangements erzeugt. Die Franzosen benützen seit langer Zeit für Blumen mit kräftigern steiferen Blättern das sogenannte Papier de Chine oder ebenso sogenannte Reispapier, wie wir es schon oben gekennzeichnet haben. Frau Gräfin Baudiffin verwendet daselbe für die weichste und zierlichste Blume und bildet die Maiglöckchen wie die gelben Glocken des Frauenschuh und die zierliche Azalea daraus, ebenso wie sie die kräftigsten Farrenkräuter, die schlanksten exotischen Gewächse damit herzustellen versteht. Es ist ihr Geheimniß, den spröden und gebrechlichen Stoff, der sich weder mit einer Presse noch mit einem Durchschlageisen behandeln läßt, wie es scheint mit bloß kunstfertiger Hand dem gesammten Reiche der Blumen dienstbar zu machen. Daß dies übrigens möglich ist, das verräth auch einen außerordentlich feinen Natursinn und einen reichen ergiebigen Geschmack. Man konnte in der That nichts Schöneres und Natürlicheres sehen, als die üppigen Gruppen der Alpenblumen oder die Tafelarrangements aus Epheu, Farrenkräutern und exotischen Gewächsen.

Die Auszeichnung durch die Jury verschwindet vor der allgemeinen Bewunderung, welche die Ausstellung dieser Dame gefunden hat und es läßt sich wohl annehmen, daß ein solch glänzendes Vorbild, eine solch reiche und schöpferische Phantasie auf die gesammte österreichische Blumenindustrie günstig und fördernd einwirken wird. Treten den praktischen Leistungen einzelner industrieller Unternehmer noch günstig organisirte Zeichen- und Malerschulen für Mädchen an die Seite, so kann man sicher hoffen, daß sich hier ein reiches und ergiebiges Gebiet der Beschäftigung der weiblichen Arbeitskraft erschließen wird.

TAPEZIRARBEITEN UND DECORATION.

(Gruppe XVI, Section 3.)

Bericht von

A N T O N F I X,

Tapetirer in Wien.

Durch den Reichthum und die Vielseitigkeit der ausgestellten Gegenstände im Möbel- und Decorationsfache, sowie Stoffen, Teppichen etc. ergab sich der deutlichste Beweis, wie sehr sich das Bedürfnis und der Geschmack bei der inneren Einrichtung von Wohnungen geändert hat, wie sehr sich das Verständniß für das Stilvolle bei Möbeln gehoben und welche große Summen zu Folge dessen im Vergleiche gegen die früheren Zeiten darauf verwendet werden. Keine der vergangenen Weltausstellungen konnte sich einer so großartigen Beschickung speciell in diesem Fache von so verschiedenartigen Ländern und Stilen rühmen, als die Wiener Weltausstellung, trotzdem sich auch auf dieser, zum lebhaften Bedauern des Sachverständigen, merkliche Lücken zeigten und gerade von jenen Ländern, von welchen man weiß, daß ihre Productionskraft, unterstützt durch große Fähigkeit und ausreichend pecuniäre Mittel, Vorzügliches in diesem Fache leistet.

So vermiften wir fast sämtliche erste Firmen Deutschlands, welche doch vor allen anderen berufen gewesen wären, vereint mit Oesterreich die Ausrottung jenes durch die Zeit verstärkten Vorurtheils anzustreben, welches französische Fabricate den Einheimischen vorzieht, das heißt mit Frankreich in jene siegreiche Concurrenz zu treten, welche dem großen Publicum beweist, daß wir deren Fabricate, wenn auch nicht überflügeln, so doch berechtigt sind, uns auf gleiche Stufe mit ihnen zu stellen.

Mit diesen Worten sei jedoch keineswegs ein Urtheil über die Ausstellung des deutschen Reiches gefällt, sondern diese dienen nur zur Kundmachung unserer Betrübniß über die karge Betheiligung, welche man aus nachfolgender Einzelbesprechung deutlich ersehen wird.

In erster Linie steht das Object des Herrn J. Heininger aus Mainz, darstellend eine möglichst complete Ausstattung eines Salons mit Wand- und Fensterdecoration nebst einigen Sitzmöbeln. Das Ganze zeigt bei geschmackvoller Ausführung und noblein Eindruck eine vollkommen durchdachte Idee und verdient schon deshalb allein hervorgehoben zu werden, da wir sonst meistens nur Stückwerk ausgestellt fanden.

Die Fabricate der Firma Stovefand & Kollmar aus Carlsruhe gehören zwar hauptsächlich in Gruppe VIII; wir finden jedoch daselbst einige Polstermöbel, unter welchen wieder Speisefessel durch ihre besonders nette Ausführung hervortraten.

J. Pallenberg aus Cöln ist hervorragend durch seine für decorative Zwecke sehr verwendbaren Gegenstände sowohl durch Billigkeit, als auch durch Schönheit; dieselben, meist aus Carton-pierre erzeugt, ersetzen durch die Reinheit der Ausführung die kostspielige Bildhauerarbeit. Was Möbel betrifft, sind daselbst drei Stühle, deren Montirung feinen und gediegenes Geschmack zeigen. Paul Gartner in Liegnitz hat mit seiner Dampf-Möbelfabrik sein Hauptaugenmerk scheinbar mehr auf die Billigkeit der Erzeugung, als auf geschmackvolle Ausführung gerichtet. Indem wir noch eine Wanddecoration des Herrn J. Steinmetz junior aus München erwähnen, welcher durch nachgeahmte Gobelins (Malerei) mit Holztafelung und darauf gemalten Intarsien einen sehr hübschen Effect zu erzielen wußte, sind wir damit auch schon mit den deutschen Ausstellern zu Ende, indem das wenige Uebrige sich nicht über das Niveau des Gewöhnlichen erhebt.

Ebenso ist zu bedauern, daß England seine gediegenes Fabricate in kaum erwähnenswerthem Mafse zur Schau stellte, so zwar, daß wir nur über die Firma H e w o o d & H a n k s aus London zu berichten haben. Dieselbe exponirte in einem speciell den Möbeln angepaßten Pavillon einige ganz originelle Stücke. Was die technische Ausführung betrifft, so sind dieselben tadellos, nur sind trotz des absonderlichen Stiles die Formen beinahe schwerfällig und für ein Wohnzimmer nicht zierlich genug.

Italiens Objecte in unserem Fache waren trotz ihrer Wenigkeit so form- und geschmacklos, daß es unmöglich ist, diese als Richtschnur bei Beurtheilung der italienischen Tapezirer anzunehmen.

Belgien hat außer einem sehr praktischen und geschmackvoll ausgestatteten Schlafwaggon und einigen nett ausgearbeiteten Fauteuils und Sesseln der Firma Snyers, Rang & Comp. in Brüssel unbegreiflicher Weise sonst gar nichts gebracht und gehört abermals zu jenen Lücken, welche sich weder erklären noch entschuldigen lassen.

Eine lobenswerthe Ausnahme bildet die Möbelindustrie Dänemarks, welche in hervorragender Weise durch die Fabricate der Herren J. B. Hanfen, P. L. Rönne, F. P. Roerup und J. G. Lund aus Kopenhagen vertreten war. Wenn auch die Polsterarbeit, ausgenommen jene von J. B. Hanfen, noch nicht auf gleicher Stufe mit der Erzeugung ihrer geschmackvollen Möbelformen steht, welche durch stilvolle und nette Ausführung besonders zu erwähnen sind, so dürfte es doch jener kundigen Hand, welche die Schöpferin dieser schönen Formen ist, keine besonderen Schwierigkeiten machen, auch die Tapezirerarbeit auf gleiche Höhe und in vollen Einklang mit dem Uebrigen zu bringen.

Rußlands Tapezirerarbeiten waren nur durch den russischen Hofpavillon vertreten; dieser durch die Herren Gebrüder L i c z e r a y wahrhaft meisterhaft ausgeführt und bestehend aus drei Zimmern, von denen das Schlaf- und das Speisezimmer besonders hervorzuheben sind. Letzteres bietet einen außerordentlichen Reiz durch die bewunderungswürdige Technik, mit welcher das Leder bearbeitet ist, während das Schlafzimmer aus braunem Seidenstoff, mit Borduren benäht, sich durch besonderen Fleiß, Genauigkeit und Verständniß in der Ausführung auszeichnete, in Folge dessen sich dann auch die außergewöhnlich hohen Preise rechtfertigen.

Was den Orient und Aſien betrifft, so wurden unsere Erwartungen sehr getäuscht, statt der bizarren Formen und Originalgegenstände waren in den verschiedenen Bauten, als Pavillon des Schah von Persien, des Vicekönigs von Egypten etc., die Räume mit Erzeugnissen der Wiener Industrie geschmückt; aus-

genommen sind jene einzelnen Gegenstände im Industriepalaste z. B. in der tunesischen Abtheilung, welche aber, wenn auch den besten Willen bezeugend, uns dennoch einen zu beschränkten Rahmen zur Beurtheilung der asiatischen Möbelspecialitäten und Wohnungseinrichtung bieten.

Amerika, welches viel Gediegenes und Schönes erzeugt, hat gar nichts exponirt. Die Ursache mag wohl in dem berechnenden und praktischen Sinn seiner Fabrikanten liegen, welche und zwar mit Recht annehmen, daß derlei Gegenstände für sie niemals einen bedeutenden Export abgeben können, und wo kein voraussichtlicher Erfolg, da gibt es auch keine Opfer. Wir können aber nicht unterlassen, auszusprechen, wie sehr wir gewünscht, auch diese beim allgemeinen Wettkampfe vertreten zu sehen.

Es bleiben uns jetzt nur mehr die Fabricate zweier Länder zu besprechen, welche wir absichtlich zum Schlusse aufbewahrten, und zwar weil wir, da sie am reichsten vertreten, auch am längsten bei ihnen verweilen wollen und weil wir zugleich beabsichtigen, so weit es möglich ist, eine Parallele zwischen beiden Staaten zu ziehen, zum Beweise, wie Oesterreich seiner vorerwähnten, von Deutschland aufser Acht gelassenen Aufgabe gerecht wurde.

Frankreich hat seinen anerkannten Ruf in Geschmack, Formenschönheit und Eleganz auch diesmal wieder glänzend bewährt, jedoch des Neuen bot es uns sehr wenig. Oesterreich hingegen, welches weder auf der letzten Londoner, noch auf der Pariser Weltausstellung mit hervorragenden Leistungen der öffentlichen Beurtheilung gegenüber gestanden, obwohl es, wie den Einheimischen bekannt, schon derzeit genug Firmen hatte, welche sich denen der übrigen Länder würdig an die Seite hätten stellen können, hat in seinen ausgestellten Objecten den großartigsten Beweis seiner Leistungsfähigkeit geliefert und zugleich das beredteste Zeugniß gegeben, daß es dem Zeitgeiste und den Anforderungen der Mode durch das Harmonische und Stilgerechte in den Formen, die Gediegenheit des Geschmackes und die größte Sorgsamkeit in der Ausführung vollste Rechnung getragen. Während der Franzose sich an die Nachahmung und Vervollkommnung der Möbel seiner vergangenen Jahrhunderte hält und diese in graciöser und wahrhaft vollendeter Weise ausführt, hat Oesterreich einen Stolz darein gesetzt, Selbstständiges zu schaffen. So fanden wir in der österreichischen Abtheilung einzelne vollständig eingerichtete Zimmer, deren Grundidee auf keine Copien französischer Vorbilder zurückgeht, sondern es sind Originalideen, geistiges Eigenthum der einzelnen Aussteller, welche weder der Laie beurtheilen, noch die Jury besonders auszeichnen konnte, sondern welche bloß der Sachkundige richtig zu würdigen in der Lage ist und für den Kenner und Kunstfreund von außerordentlichem Interesse sind. Es ist dies eine Usurpation von fremdländischen Fabricaten, welche besonders hervorgehoben werden muß, da sie, wenn auch mit großen materiellen Opfern ins Werk gesetzt, doch glänzend beweist, was die österreichische Industrie zu leisten im Stande ist. Den besondern Vorzug, welchen, wie schon einmal erwähnt, das große Publicum den Franzosen in diesem Fache bisher zuerkannt hat, wird ihnen von der jetzigen Zeitperiode an aber nur mehr für einige Specialitäten bleiben, in welchen sie auch bis jetzt noch unerreicht sind: so z. B. in ihren herrlichen Gobelins und den dazu gehörigen Gestellen, welche durch ihre wahrhaft bestrickende Schönheit das Auge jedes Besuchers fesselten und mit gerechter Bewunderung erfüllten.

Auch hier wird die Einzelbesprechung unser Vorhergefügtes bekräftigen, und so beginnen wir denn mit der altrenommirten Firma Fourdinoir, welche auch diesmal, wie zu erwarten, ihren Ruf bewährte. Obwohl der Glanzpunkt ihrer Objecte ein der letzten Pariser Ausstellung entnommenes Bett ist, an welchem nur einige unmerkliche Veränderungen vorgenommen wurden, so bleibt es dennoch ein wahres Prachtstück in Ausführung und Farbenzusammenstellung. Ferner

zwei reiche Fensterdecorationen, welche, obwohl sehr effectvoll, doch durch die nicht ganz harmonische Vereinigung der Farben auf das Auge des Beschauers störend wirkten. Was Ausführung, Application und Passementrie betrifft so ist speciell letztere bei sämmtlichen Objecten am meisten erwähnenswerth, da sie beinahe alles im Passamentriefache Gebotene übertrifft. Ihr zur Seite ganz würdig, nur in einer anderen Geschmacksrichtung, steht Roudillon aus Paris, bei welchem jedes einzelne Möbelstück einer genaueren Beschreibung würdig wäre; seine Ausstellung ist einzig, was Farbensinn und getreue Nachahmung alter Formen betrifft. Hervorzuheben sind ein Pouff mit Sammbrocet und Oliv-Atlas, eine Portière mit auf havannabraunen Atlas gestickten orientalischen Motiven, eine zweite Portière von olivgrünem Plüsch und ein Sultan mit aus Seidenstoff applquirter Bordure von wahrhaft meisterhafter Zusammenstellung der durchaus matten Farben.

Im Gegensatze zu dieser in ruhigen Farben gehaltenen Ausstellung steht jene, von vielen Seiten als nicht vollkommen oder zu wenig stilvoll angefeindete des Herrn Henri Penon aus Paris. Man betrachte nur den verhältnismäßig kleinen Raum zu dem, was darin dem Auge und der Phantasie geboten wird, und man muß sagen, daß dieses mit wirklich poetischen Gefühlen durchgeführte Arrangement das einzige Object der französischen Abtheilung ist, welches von dem so oft gesehenen Schablonenmäßigen, das heißt dem Zusammenwürfeln einzelner Möbelstücke, abweicht und eine vollkommen durchdachte Idee zeigt, dessen Gelingen nicht dem Zufalle überlassen war. Die in so grellen und doch harmonisch wirkenden Farben applquirte Wanddecoracion wäre allein schon genügend, um obige Firma zu erkennen, indem diese darin einzig dasteht.

Löwy und Worms aus Paris haben ebenfalls ein Prachtexemplar eines Bettes im Stile Louis XVI. exponirt, in dessen Kopf- und Fußtheilen sich Gobelins in zarten Farben befinden, eingerahmt von reich vergoldeter Tischler- und Bildhauerarbeit. Die Hauptfarben der Decoration sind blau und grau mit prachtvollen Borduren (Handstickereien) nebst Verwendung von sehr passend dazu gewebten Gobelins. Von Möbeln bemerken wir zwei kleine Fauteuils, ebenfalls Louis XVI., deren Stickereien in jeder Hinsicht geschmackvoll sind; ferner zwei gute Imitationen großer antiker Fauteuils mit vorzüglich in Ton und Dessin nachgeahmtem Sammbrocet.

Krieger aus Paris zeigt uns nebst mehreren anderen hübschen Gegenständen eine auf gelbe Leinwand mit zarten Blumenborduren gestickte Fensterdecoracion, verziert mit äußerst geschmackvoller Passementrie, welche jedoch im Verhältniß zum werthlosen Grundstoff zu kostspielig ist; ferner ein der jetzigen Geschmacksrichtung vollkommen angepaßtes Bett aus Nußholz mit einem Baldachin auf vier Säulen, dessen Inneres von rothem Atlas mit sehr hübscher Application und besonders netter Tapezirerarbeit ausgeschmückt ist, während durch die beinahe verschwenderisch angebrachte Passementrie der Effect des Ganzen erhöht wurde. Marzaroz & Riballier bringen nur einzelne Musterstücke gepolsterter Möbel, darunter ein Fauteuil, ausgezeichnet durch seine besonders gefällige Form; derselbe ist aus schwarzem Holz und mit braunem Ton in Ton gearbeiteten Sammbrocet bezogen. Ein anderer Fauteuil im Stile Louis XV. mit sehr gefälligen Conturen ist wegen seiner schönen Vergoldung und stilgerechter Application aus schwarzem Sammt mit Goldfäden auf rothem Atlas, bemerkenswerth.

Ein Gesamtbild der französischen Möbelindustrie und ihrer Leistungen im Decorationsfache war uns zur Beurtheilung geboten durch das französische Commissionshaus, welches in Vereinigung vieler erster Firmen Frankreichs durch die Herren Portois, Blum et Comp. ausgestattet wurde. Durch ein Entrée gelangen wir rechts in einen Salon Louis XIII., in welchem Vorhänge, Möbel und Teppiche aus Aubusson sind, deren Farben und Zeichnung, obwohl in der Gesamtwirkung recht hübsch, nur leider wider alles Erwarten von dem allgemein und oft Gesehenen gar nicht abweichen; und doch liefse sich ohne dem Stile ungetreu zu werden, so manches Neue machen.

Links treten wir in ein Speisezimmer Louis XIII, welches im Totalindruck sich als das gelungenste von sämmtlichen Räumen repräsentirt. Schon im Stile selbst liegt eine Gediegenheit und Eleganz, welche einen inneren Raum sehr wohnlich machen. Die Lamperien, das Buffet, die Tische und die Stühle sind aus schwarzem Holze, die Wände mit Imitationen von altem Leder, die Stühle von rothem Leder mit Application und die Vorhänge von dazu passendem Tuch. Im Hintergrunde sehen wir ein Rauchzimmer in maurischem Stile in Verbindung mit einem Wintergarten, daselbe hat eine ganz gute decorative Wirkung, jedoch bleiben die Form der Möbel, sowie die Ausführung weit hinter dem Uebrigen zurück.

Indem wir hiemit die Reihe der französischen Aussteller beenden, wollen wir nun zum Schlusse des Berichtes übergehen auf Oesterreich.

Oesterreich. Abgesehen von jenen Schwierigkeiten, mit welchen die österreichischen Fabrikanten in den letzten Jahren, theils durch Ueberhäufung mit Aufträgen, theils durch die fortwährend anhaltenden, die Erzeugung und den Fortschritt hemmenden Arbeiterverhältnisse, gearbeitet haben, haben diese gewiss das Erstaunlichste geleistet. Den eminentesten Beweis dafür bietet uns der durch patriotischen Ehrgeiz auf wahrhaft zauberhafte Weise entstandene Hofpavillon! Wir finden keinen anderen Ausdruck, als zauberhaft, im Verhältnisse zu der gegebenen Zeit zur Herstellung eines Objectes, würdig der Wiener Industrie und zugleich würdig, um als Ausstellungsobject und Richtschnur der Wiener Tapezirarbeiten angenommen zu werden. Der inneren Ausschmückung unterzogen sich die Herren J. Haffa & Sohn, F. H. Schenzel, M. Orley und A. Fix. Wir wollen der allgemeinen Anerkennung nicht noch unsere specielle hinzufügen, sondern nur im Verlaufe bei den einzelnen Herren die von ihnen eingerichteten Zimmer erwähnen; wir beginnen daher sofort mit der Collectivausstellung der Wiener Tapezire, bei welcher sich die Einflüsse der obigen Bemerkungen am ersten Blick erkenntlich machten durch das Nichtbetheiligtsein von so mancher bedeutenden Firma, welche unter günstigen Verhältnissen gewiss noch vieles Schöne gebracht hätte.

Herr Heinrich Backe, k. k. Hoftapezire, stellte ein completes Schlafzimmer aus mit Plafond- und Wanddecoration in imitirtem Stuck, die Wandflächen mit dem gleichen Stoff, wie die darin stehenden Möbel bespannt. Die Einrichtung besteht aus einem Bette, Spiegel, Wäsch- und Waschkasten, Nachtkästchen und einem Tische nebst einer Chaise longue und zwei Fauteuils, die mit besonderem Fleiße ausgeführt sind. Die Stoffe der Sitzmöbel und der Bettvorhänge sind, um eine kleine Unterbrechung in der grünen Grundfarbe, welche sowohl bei den Kästen, Wänden und Möbeln durchgeführt ist, zu erzielen, mit leicht hingeworfenen Blumensträußchen und Schmetterlingen gestickt, durch welche ein recht hübscher Effect geschaffen wurde und vielseitige Anerkennung fand. Was jedoch den praktischen Gebrauch, das ist als Schlafzimmer für eine Dame, betrifft, so dürfte das viele intensive Grün im Verhältnisse zur Gesichtsfarbe, und sei diese auch noch so blühend rosig, nur zu bald seine Mängel zeigen.

Herr Bamberger gehört zu jenen Fabrikanten, welche sich nicht begnügen, bloß Hübsches und Geschmackvolles auszustellen, sondern er richtete sein Hauptaugenmerk auf die Darstellung einer neuen Art von Decoration, und zwar indem er ein completes Rauchzimmer ausführte in Copien ungarischer Rohproducte, so zum Beispiele die gewöhnliche Rohrdecke zum Bespannen der Wände, eingerahmt mit einer hübschen Goblinbordure, Tabakblätter und Blüten darstellend. Auch der Teppich ist in ähnlicher Weise ausgeführt; ja selbst bei der Passementrie wurde, so weit es eben möglich war, der Tabak und dessen Blüthe als Motive benützt; dieselbe ist mit besonderem Geschmack und Fleiße ausgeführt (von den Herren Luckschanderl und Chwalla). Was die Formen der Sitzmöbel betrifft, so finden wir daselbst ein Stück, welches feiner originellen und zugleich

praktischen Art wegen gewiss viel Nachahmung finden wird; daselbe besteht aus zwei Chaises longues und zwei Fauteuils, um ein kleines Mittelstück gruppiert, welches zum Ablegen von Büchern, Rauchrequisiten etc. etc. benützt werden kann, während jedes einzelne Stück auch ganz frei im Zimmer gestellt werden kann.

Die Ausstellung des Herrn Lorenz Fischer besteht abermals in einem Schlafzimmer, welches sich durch günstige Zusammenstellung der Farben und sehr präzise Ausführung für den praktischen Gebrauch vorzüglich eignet. Sofort beim ersten Anblick findet man einen einheitlichen Gedanken bis in's kleinste Detail durchgeführt, und zwar erkennt man in den Formen beinahe deutlich die Hand des Zeichners einer schon früher erwähnten Firma. Das Ganze erreichte jedoch leider nicht den Effect, welchen der Schöpfer dieser kostspieligen Idee wahrscheinlich erwartete. Die Bettstelle und Kästen, sowie auch die übrigen Möbel, sind nämlich aus Nufsholz gefertigt und, anstatt der sonst gebräuchlichen Intarsien, mit Handstickereien auf lichtblauem Tuch von besonders zarter Ausführung eingelegt. Vorhänge und Möbel sind von blauem Tuch mit hübscher Application.

Herrn Alexander Pollak's Ausstellung war in Betreff der Art und Weise des Arrangements des Inhaltes und selbst der Firmatafel so durch und durch französischer Natur, daß sie uns lebhaft an eine Collection französischer Importartikel erinnerte.

Die Firmen Carl Stein und Isidor Jarey haben zwar mit ziemlich werthvollen Stoffen ihre Ausstellung geschmückt, können aber jedoch keineswegs zu den Geschmackvollsten gerechnet werden.

Außerdem müssen wir noch Herrn F. H. Schenzl erwähnen; derselbe erscheint zwar nicht im Kataloge als Aussteller, jedoch finden wir die Firma im Hofpavillon, wo er das Zimmer der Frauen Erzherzoginen, sowie zwei Zimmer für die Begleitung derselben ausschmückte, sowie auch bei der Ausstellung des Herrn Heinrich Dubbel durch geschmackvolle Montirung einzelner Möbelstücke, so genügend vertreten, um einen Begriff seiner Leistungsfähigkeit zu erhalten.

Otto Schmidt brachte Fragmente eines schon einmal und zwar im österreichischen Museum mit bedeutend größerer Wirkung ausgestellten Herrensimmers im Renaissance-Stile; trotzdem aber gehörte seine Ausstellung zu jenen Objecten, welche mustergiltig waren, was Zeichnung, Zusammenstellung der Farben und Ausführung betrifft.

J. Haffa & Sohn, welcher im Hofpavillon die Tapezirarbeiten des Zimmers Ihrer Majestät beistellte, hatte auch in der Hauptgalerie nebst einem reich und schön geschnitzten Paradebett, welches sowohl in Zeichnung als Ausführung als Unicum da stand, einzelne Möbelstücke, welche ihrer pikanten Formen wegen einen ganz besonderen Reiz ausübten, wenn selbe auch nicht dem heutigen allgemeinen Geschmacke entnommen sind.

Den Schluss bildet ein egyptisches Boudoir vom Berichterfasser selbst, welcher auch im Kaiferpavillon das Zimmer Seiner Majestät ausschmückte.

Ohne mein Object weiter zu besprechen, will ich nur die so oft an mich gestellte Frage ventiliren: warum gerade ein egyptisches Gemach? Antwort darauf zu geben, ist mir selbst sehr schwer, aber abgesehen von dem Reiz der zu besiegenden Schwierigkeit, war es mir einerseits darum zu thun, etwas zu schaffen, was — und davon war ich im Voraus überzeugt — nicht so leicht ein Anderer auch ausstellen werde, und andererseits beabsichtigte ich, durch die minutiösen und bis in's kleinste Detail gehenden Ausführungen nach meinen eigenen Zeichnungen einen Begriff von der weittragenden Bedeutung eines Decorateurs zu geben, dessen Hauptaugenmerk es sein soll, gemüthliche, wohnliche, aber auch vollkommen harmonische Räume zu schaffen, welche zugleich den Bedürfnissen des darin Wohnenden entsprechen. Ob und in wie weit es mir gelungen, diese Idee durchzuführen, überlasse ich dem öffentlichen Urtheile.

Ungarn war, wie beinahe in allen Kunstindustrie-Artikeln, auch im Möbel- und Decorationsfache nicht sehr reichhaltig vertreten; wenn dießmal ausnahms-

weise der nationale Stolz oder ein kaufmännisches Interesse die einzelnen Aussteller veranlaßt hat, Möbel im eigenen Lande zu erzeugen oder in Wien angefangene Arbeiten in Pest fertig zu machen, so ist es doch bekannt, daß der größte Theil der hübschen und besseren Möbel für gewöhnlich von Wien bezogen wird, und daß von allen Kronländern nach Ungarn, respective Pest am meisten abgesetzt wird und zwar nicht allein für Möbel, sondern auch für alle übrigen zur Decoration gehörenden Gegenstände, als Stoffe, Possémentrie etc.

Zu den hervorragenden Vertretern gehört in erster Linie Herr J. C. Hoffmann aus Pest, welcher in einem Pavillon einige recht hübsche Phantasiemöbel ausstellte, zu deren Montirung jedoch zumeist Wiener Fabricate benützt sind, als Stoffe von Carl Giani und Possémentrie von Luckichandler und Chwalla.

Kramer Samuel aus Pest eine in Nufsholz geschnitzte, sehr nett gearbeitete Garnitur, mit rothbraunem Tuch bezogen.

Herold Johann aus Pest eine in schwarzem Holz gearbeitete, mit Perlmutter eingelegte und braunem Atlas bezogene Saloneinrichtung, deren Tapezirung übrigens noch manches zu wünschen übrig läßt.

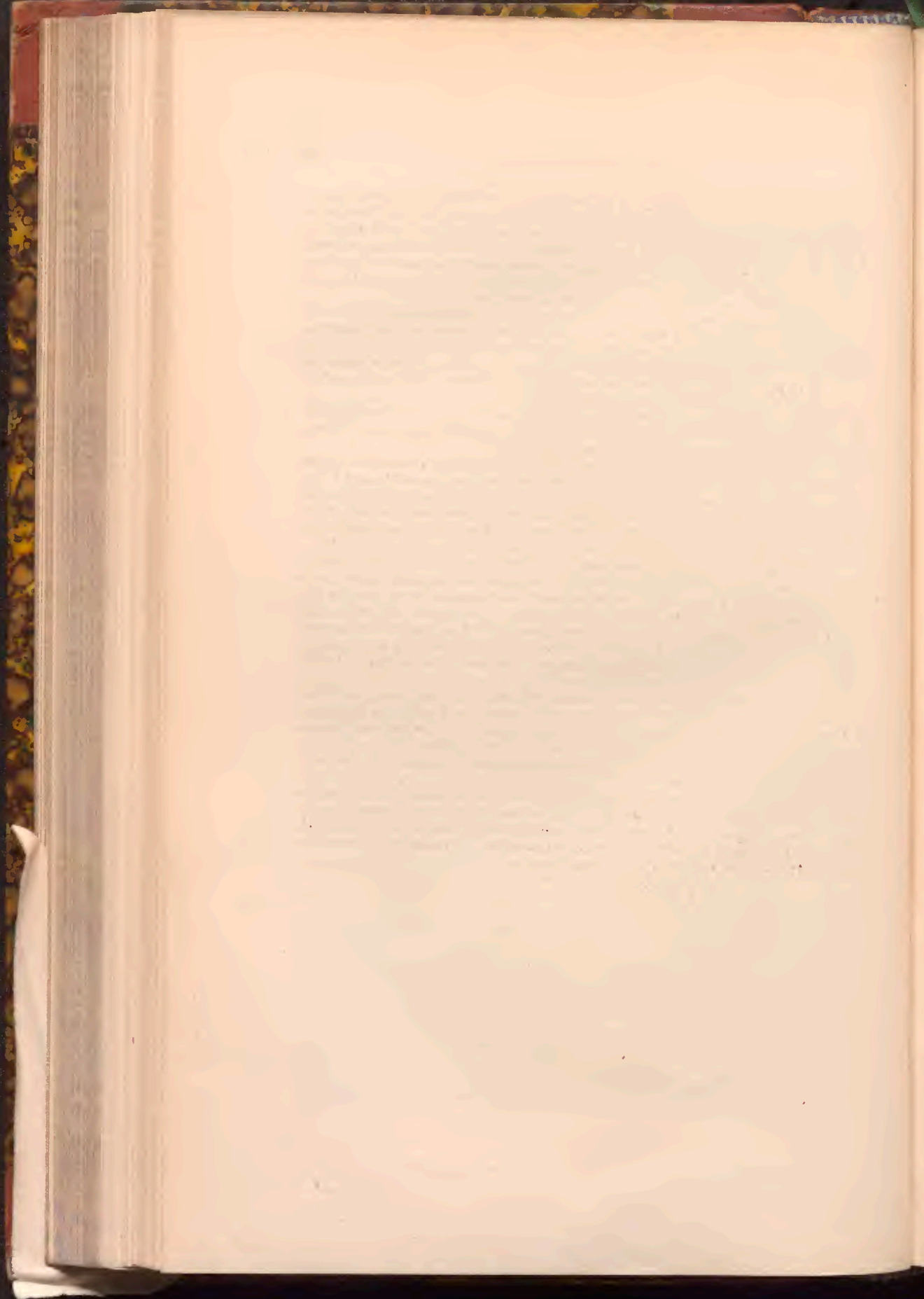
Hiemit wäre unser Bericht eigentlich schon zu Ende, allein noch müssen wir zweier wichtiger Factoren gedenken, ohne welche die Decoration und Tapezirung nicht gedacht werden kann, da sie sich eben gegenseitig ergänzen. Es sind diese die Stoffe, Stickereien und die Possémentrie. Was wären viele der ausgestellten Objecte ohne das Relief, welches entweder das Eine oder das Andere oder beide vereint im harmonischen Zusammenwirken ihnen gab!

Für die beiden ersten Fächer müssen wir den Herrn Carl Giani als Möbelstoff-Fabrikanten und Kunststicker erwähnen. Derselbe wußte durch seine große Sachkenntniß, seinen ausgezeichneten Geschmack und im Bewußtsein, daß er sein Fach beherrscht, so in den Gedanken der Aussteller einzugehen, so verschiedenartige Stoffe zu weben, daß wir ob dieser Mannigfaltigkeit geradezu erstaunten, während uns seine Stickereien entzückten, und wir glauben nicht zu viel zu sagen, wenn wir behaupten, daß mit wenig Ausnahmen fast jedes österreichische Object unseres Faches von seinen Fabricaten Gebrauch machte.

Ebenso trat uns im Possémentriefache fast wo wir hinblicken die Firma Luckichandler und Chwalla mit ihren eminenten Leistungen entgegen, welche einen Vergleich mit den französischen Fabricaten nicht mehr zu scheuen brauchen, sondern, da sie auf gleicher Höhe mit ihnen stehen, von nun an auch concurriren können, was vor uns schon fast sämtliche fachmännische Besucher der Ausstellung anerkannten.

Mit diesen Ausführungen glauben wir nun den vollständigsten Beweis für unsere die Fabricate Oesterreichs einleitenden Worte geliefert zu haben, und es kann daher, nachdem wir in diesem Artikel auf der Höhe unserer Zeit stehen, nur mehr eines geringen Impulses bedürfen, um den Import französischer Artikel zu verhindern und dem Exporte freie Bahn zu brechen.





OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3.

L E D E R.

(Gruppe VI, Section 1.)

BERICHT

von

S. GOLDSCHMIDT,

*Chef der Firma Jacob S. Goldschmidt, Mitglied der Handelskammer, Präsident der ersten
böhmischen Lederindustrie-Gesellschaft in Prag.*

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI,

1873.



L E D E R.

(Gruppe VI, Section I.)

Bericht von

S. G O L D S C H M I D T,

Chef der Firma Jacob S. Goldschmidt, Mitglied der Handelskammer, Präsident der ersten böhmischen Lederindustrie-Gesellschaft in Prag.

Bei den letzten Weltausstellungen in London und Paris waren die Bericht-
erfasser über die Gruppe Leder zugleich Mitglieder der Jury. Die eingehenden
Studien, die sie in dieser Eigenschaft in der anregenden Gesellschaft hervorragender
Fachgenossen als Collegen machen konnten, ja machen mußten, setzten sie in den
Stand, Details zu berühren, welche jenen, denen officielle Belege nicht zugänglich
sind, fremd bleiben müssen.

So waren in den Fragebogen der Jury für die Wiener Weltausstellung
Angaben über Art und GröÙe des Betriebes verlangt, woraus sich vielleicht wenig-
stens theilweise eine Statistik der Ledererzeugung hätte herstellen lassen, wenn-
gleich solche Angaben da, wo Furcht vor Erhöhung der Einkommensteuer
herricht, nicht sehr verläßlich sind.

Ich schicke diese Bemerkung voraus, um den Standpunkt zu kennzeichnen,
von dem ich bei meinem Berichte ausgehen mußte, der sich mehr auf den Rang,
den die Erzeugnisse ganzer Länder unter einander und auf die Fortschritte der
Lederindustrie seit der Weltausstellung in Paris im Jahre 1867, als auf die Würdi-
gung der Leistungen Einzelner beschränkt. Uebrigens ist die eingehende Prüfung
und Würdigung dieser Leistungen auch eine Sache der Jury und nicht des Bericht-
erfatters.

Meine Behelfe sind auf den sehr unvollständigen, officiellen Generalkatalog
und auf die Kataloge der einzelnen Staaten, sowie auf selbst gemachte Notizen
beschränkt, und so kann es leicht kommen, daß ich eine oder die andere der vor-
züglichsten Leistungen mit Stillschweigen übergangen habe und verwahre ich mich
im Vorhinein, wenn dergleichen vorgekommen sein sollte, vor dem Vorwurfe der
Parteilichkeit.

Betrachten wir nun die Resultate der Ausstellung.

Quantitativ sowie qualitativ den größten Antheil hatte Deutschland an
der Gruppe VI, die Zahl der Aussteller, 191, war fogar größer als die der öster-
reichischen.

Lobend muß die Art der Aufstellung erwähnt werden, die trotz der Fülle
des Materiales und der Enge des zugewiesenen Raumes sehr zweckmäÙig

angelegt war. Es war ein glücklicher Griff, zum Obervorstand der Gruppe Herrn J. C. H. Lietzmann aus Trier, einen bewährten Fachmann, zu ernennen und ist es nur zu bedauern, daß das Arrangement dieser Gruppe nicht auch in den anderen Ländern so bewährten Kräften anvertraut wurde; es wäre dann wohl nicht so viel dabei zu rügen gewesen.

Wenn auch in der österreichischen Abtheilung die Aufstellung weder nach Sonderung der Sorten, noch nach der geographischen Eintheilung, sondern nur nach der Ansicht des leitenden Architekten durchgeführt wurde, so bot doch der Mitteltract ein hübsches Bild: wenn es auch nicht nöthig gewesen wäre, die Aufstellung der Saffianfabrikanten so wie jene der berühmten österreichischen Schuh- und Handschuh-Fabrication so zusammenzudrängen, um die trostlose Leere der übrigen Räume dieser Gruppe besser zur Anschauung zu bringen.

Zu bedauern ist es, daß sich auch hier der Dualismus geltend gemacht hatte, so daß die ungarische Lederindustrie in der ungarischen, die kroatische und flavonische dagegen wieder in die betreffende Ländergruppe unter die anderen Erzeugnisse eingereiht war, so daß die österreichische Lederindustrie an drei verschiedenen Orten gesucht werden mußte.

Geradezu traurig sah dagegen die Aufstellung der Gruppe VI des Königreiches Italien aus. Zwischen eng aneinander stehenden Holzgerüsten sich durchzwängend, sah der Beschauer eine Anzahl ohne jede Ordnung über- und durcheinander gehängter Felle und Häute, denen oft sogar die Bezeichnung der Aussteller fehlte, so daß durch diese Art der Aufstellung ein praktischer Nutzen weder für den Aussteller, der doch bekannt zu werden wünscht, noch für den Besucher, der sich mit dem Ausgestellten vertraut machen will, entstehen konnte.

Der Zahl der Aussteller nach zunächst kam die französische Ausstellung, deren geschmackvolle Zusammenstellung anerkannt werden mußte, wenn auch der Totaleindruck dadurch geschwächt war, daß durch die in demselben Raume aufgestellten prachtvollen Wagen der Ueberblick gestört war.

Ausschließlich der Gruppe VI gewidmet war der derselben zugetheilte Raum bloß in der belgischen Abtheilung und machte dadurch den angenehmen Eindruck eines abgeschlossenen Ganzen.

In der russischen Abtheilung bot sich das Ausgestellte in schmuckloser, aber zweckmäßiger Weise auf Tischen dem Besucher dar.

Die Ausstellungen der übrigen Länder waren in den einzelnen, denselben zugewiesenen Räumen so angebracht, wie es die geringe Zahl der ausstellenden Ledererzeuger gestattete und wird nur der Eigenthümlichkeit halber bemerkt, daß die schwedische Lederausstellung nicht in dem Industriepalaste, sondern in der Agriculturhalle untergebracht war, woschwerlich Jemand Leder hinter den ausgestellten Pflügen fuchte.

Wenn ich nun auf den eigentlichen Gegenstand dieses Berichtes zur Beurtheilung der ausgestellten Lederforten übergehe, glaube ich, um systematisch vorzugehen, zuerst das gebotene Material in zwei Hauptforten theilen zu müssen, in jene, wo der Zweck bei der Fabrication dahin geht, möglichst festes, wenig dehnbare Leder zu erzeugen, und in solche, wobei im Gegentheil ein möglichst weiches und mildes Product zu liefern angestrebt wird.

Zu den ersten wäre Sohlleder, sowohl geschwitztes als gekälktes, als auch Riemen- und Zeugleder zu rechnen, zu der zweiten Alles, was zu Oberleder für Schuhe und Stiefel, sowie für den Bedarf der Riemer, Sattler und Buchbinder, und als Futter für Schuhmacher und Hutmacher bestimmt ist.

Zwischen geschwitztem, als dem eigentlichen Sohlleder und dem gekälkten, wozu sowohl Knoppernerzen als Lohterzen, „Vaches“ und in weiterer Beziehung Riemen-Zugleder, sowie überhaupt alle in Loh gegärbten Leder gehören, mit Ausnahme des Sohlleders, besteht der principielle Unterschied in der Art, wie die Enthaarung der rohen Haut bewerkstelligt wird.

Bei dem ersten werden die Haare lose gemacht durch die Einwirkung einer künstlich geleiteten Fäulnis, bei der zweiten durch Einlegen in Kalkmilch. Um wissenschaftlich zu präcisiren, müßte man sagen: die zu Sohlleder bestimmte Haut wird enthaart unter der Einwirkung der fauligen Gährung auf ihre Eiweißkörper, die Eiweißkörper werden dabei möglichst erhalten.

Die zu Vaches-Terzen oder auch Oberleder bestimmte Haut wird enthaart unter der Einwirkung des Kalkhydrats auf ihre Eiweißkörper; diese Eiweißkörper werden durch Kälken und Reinmachen der Haut mehr oder weniger entzogen.

Für die Beurtheilung des Sohlleders ist es nothwendig, dasselbe in drei verschiedene Gruppen zu theilen, nämlich nach den Gerbestoffen.

Es kann mit ungarischen Knoppem oder Valonea (Ackerdoppen) veretztes Leder, wie es hauptsächlich in Oesterreich, Italien und Griechenland gearbeitet wird, weder mit dem in Eichen- oder Fichtenrinde veretzten, wie es Frankreich, Deutschland, die Schweiz, Schweden, Dänemark und Rußland liefert, noch mit dem mit Extracten gar gemachten, wie es England und Amerika ausstellte, verglichen werden, sondern es muß jede dieser Gattungen separat in ihren Resultaten beurtheilt werden, wenn man überhaupt objectiv vorgehen will.

Es würde eine müßige Arbeit sein, hier auf eine Unterfuchung einzugehen, was besser ist, ob in Knoppem oder in Eichenlohe gegerbtes Sohlleder. Es ist dies ein Streit, der schwer auszutragen ist, da die Vorzüge der einen oder der anderen Gerbeweise kaum unanfechtbar in der Praxis nachzuweisen sind. Es handelt sich hier auch nur um das, was wirklich erreicht wurde und nicht um das, was vom theoretischen Standpunkte aus hätte erreicht werden können. Der Gerber arbeitet zu seinem Vortheile und für den Bedarf seiner Kunden. Ist das, was seine Kunden verlangen, in möglichst guter Qualität geboten und hat er keinen Nutzen dabei, so ist eben erreicht, was erreicht werden sollte.

Es ist hier noch ein Umstand zu berücksichtigen, der oft den intelligentesten Gerber von radicaler Umwandlung seiner Arbeitsweise zurückhalten muß. Es ist dies die außerordentliche Zähigkeit, mit der die Kundschaft, in letzter Instanz also der Schuhmacher, an altgewohnter Waare hängt.

So ist in Niederösterreich, Ungarn, Polen, Mähren und Schlessen kaum anderes, als in Knoppem gegerbtes Leder zu verkaufen, wogegen in Böhmen, mit Ausnahme eines kleinen Theiles an der mährischen Grenze, fast ausschließlich in Eichenlohe gegerbtes Leder für Männer- und in Fichtenlohe gegerbtes für Frauen Schuh-Sohlen gesucht wird.

Es muß hier überhaupt für Böhmen eine Ausnahme gemacht werden. Der Lederhändler und Schuster hängt hier nicht so fest wie in anderen Ländern am Althergebrachten und ist zweckmäßigen Neuerungen zugänglicher. Als vor 22 Jahren der Schreiber dieses als der Erste französisches geklopftes Leder nach Böhmen einfuhrte, so war dies bald so beliebt, daß es trotz des höheren Preises das Knoppemleder verdrängte, und so kommt es, daß diejenigen Gerber, die in Oesterreich in Eichenlohe gegerbtes oder dem ähnliches Leder erzeugen, ihren Markt hauptsächlich in Böhmen suchen und finden.

Was das Gerbematerial, Knoppem und Valonea betrifft, so sei hier bemerkt, daß die Knoppem durch den Stich einer Gallwespe (*cinips quercus calicis*) entstandenen Auswüchse der Eichel, der Sommer- und Wintereiche, (*quercus pedunculata* L. und *quercus robur* L.) sind. Valonea (Ackerdoppen) oder orientalische Knoppem dagegen sind die Kelche der Eichel der Ziegenbart-Eiche, (*quercus aegilops* L.), welche in Kleinasien, Griechenland und den Inseln des Archipels häufig wächst.

Während Knoppem das altgewohnte Gerbematerial der österreichischen Sohlleder-Fabrikanten sind, wurden hier die ersten Versuche mit Valonea zu gerben im Jahre 1842 gemacht. Erst im Jahre 1858, bei einer vollständigen Missernte der Knoppem, wo der Centner Knoppem auf 30 fl. zu stehen kam, während Valonea

nur 18 fl. kostete, wurde die Verwendung der letzteren allgemein, hörte jedoch im Herbst 1859 bei günstigerer Knoppernernte sofort wieder auf. Es ist dies hauptsächlich dem Vorgehen Triester Händler zuzuschreiben, die nur geringe Sorten importirten, die selbstverständlich den Gerbern nicht conveniren konnten, und so war dieser Artikel vom Jahre 1859 bis 1867 fast vollständig wieder außer Gebrauch gekommen.

Als im Jahre 1867 wieder ein bedeutender Ausfall in der Knoppernernte entstand, wurde durch Wiener Händler, die sich mit großen Importeuren direct in Verbindung setzten und nur gute Sorten einfuhrten, die Aufmerksamkeit der Gerber wieder auf diesen Artikel gelenkt und seitdem kam die Valonea so in Aufnahme, daß nach und nach die Knopperrn immer mehr dadurch verdrängt werden.

Der Beweis hierfür ist, daß, als im Jahre 1871 eine so reichliche Ernte von Knopperrn gemacht wurde, daß heute, im Jahre 1873 noch große Vorräthe davon lagern, der Import von Valonea ein nicht viel verringerter blieb, trotzdem die Ernte in Valonea eine weit schwächere war, wodurch die Preise derselben bedeutend in die Höhe gingen.

Eine volle Ernte von Valonea wird für Kleinasien auf 34.000 Tons, die vom Archipel auf ungefähr 10 Percent dieses Quantum geschätzt, wovon wohl 120.000 bis 200.000 Centner in Oesterreich consumirt werden. In Triest pflegt jetzt ein Stock von 50.000 bis 90.000 Centnern vorrätzig zu sein.

Ein eigenthümlicher Umschwung vollzieht sich in der österreichischen Sohlleder-Gerberei seit einigen Jahren. Während in Deutschland die großen Sohlleder-Fabrikanten an dem System der Sohlleder-Gerberei, dem Abhaaren durch Schwitzen festhalten, ja die Halbsohlleder-Gerberei, wo die Häute mit Zuhilfenahme von Kalk enthaart werden, als etwas ihnen nicht Ebenbürtiges ansehen, gehen die österreichischen Gerber immer mehr von der Pfundleder-Erzeugung, dem Schwitzsystem, ab und wenden sich der Terzenleder-Fabrication, also dem Kälken, zu.

Es mag dieses daher kommen, daß man nach und nach die Ueberzeugung gewann, daß ein gar zu sprödes Leder nicht dem Zwecke entspricht und ein etwas elastischeres vorzuziehen ist. Andererseits wird die Erzeugung dadurch etwas beschleunigt, daß Terzenleder keine so lange Fabricationsdauer wie Pfundleder benötigt, ein Umstand, der bei dem hohen Zinsfuß in Oesterreich nicht zu unterschätzen ist.

Einen mächtigen Einfluß hierauf hat der Uebergang der Erzeugung von Militärschuhen aus der eigenen Regie des Staates in das Monopol der Heeresausrüstungs-Gesellschaft von Skene & Consorten gehabt.

Da es, so lange das Aerar Militärschuhe erzeugen ließe, nicht gestattet war, hiezu anderes als geschwitztes Pfundleder zu verwenden, konnten die Gerber immer auf sicheren Absatz rechnen. Nachdem aber der Heeresausrüstungs-Gesellschaft erlaubt wurde, außer anderen Sohlleder-Sorten auch Knopperrn Terzen zu verwenden, fiel der feste Absatz weg, daher auch für die Erzeuger der Grund, sich einer länger dauernden und schwierigeren Manipulation zu unterziehen. Das Resultat des Gewichtsergebnisses bei Terzen dürfte zwischen 50 bis 52 Pfund für je 100 Pfund frische Haut, je nach der Schlachtung der rohen Häute schwanken. Außerordentliche Gewichtsergebnisse, wie selbe manche Aussteller auswiesen, dürften eben Ergebnisse außergewöhnlich guter Schlachtung und außergewöhnlichen Aufwandes von vorzüglichem Gerbestoffe gewesen sein, sind aber kaum als Norm anzunehmen. Bei Pfundleder pflegt das Gewichtsergebnis einige Percente höher als bei Terzen zu sein.

Im Allgemeinen hat die Fabrication von Sohlleder in Oesterreich seit 1867 bedeutend zugenommen. Nicht allein daß die bestehenden Fabriken fast sämtlich ihren Betrieb erweiterten, so entstanden in Brünn eine und in Wien zwei neue größere Fabriken. Hier ist besonders Max Grünfeld in Brünn hervorzuheben,

eine Firma, die in der kurzen Zeit ihres Bestandes durch die Vorzüglichkeit ihrer Erzeugnisse sich einen ehrenvollen Ruf verschaffte, dann Albert K a t f c h e r in Wien mit ebenfalls beliebtem Fabricat. Es werden jetzt in Wien wöchentlich circa 2500 bis 2800 Häute, in Brünn 1900 bis 2100 zumeist inländischer Schlachtung zu Sohlleder verarbeitet.

Von den älteren Fabrikanten ist Josef K a i n z in erster Reihe zu erwähnen, dessen Fabricat eine Specialität für die Wiener Schuhmacher bildet, welches selbe nicht leicht entbehren können. Aehnliches leisten Josef Salzer und Franz Setzer.

Es kann mit Befriedigung constatirt werden, daß die österreichische Sohlleder-Fabrication seit 1867 erhebliche Fortschritte sowohl in Hinsicht auf Qualität des Fabricates als in jener der Zurichtung gemacht, was auch allgemein von auswärtigen Fachmännern lobend anerkannt wurde.

Die Wiener und Brünnener Fabriken, sowie die von Carl Lebowohl in Nikolsburg, der Pfundleder von allgemein anerkannter Güte ausstellte, zeichnen sich nach beiden Richtungen vortheilhaft aus, wenn auch nicht unerwähnt bleiben mag, daß der künstliche Anstrich, durch welchen manche Aussteller ihr Fabricat zu verschönern glaubten, vielleicht den Laien, aber nie den Fachmann täuschen kann.

Es ist hier noch ein Artikel zu erwähnen, der mehrfach und in guter Qualität ausgestellt war. Es ist dies das Ufo-Schweizer Sohlleder genannte, geklopfte Pfundleder. Schreiber dieses veranlaßte in den fünfziger Jahren die ersten Versuche mit dem Klopfen des Pfundleders, um daselbe durch bessere Appretur im Handel einzuführen, da sich das consumirende Publicum in Böhmen mit Vorliebe dem gehämmerten ausländischen Sohlleder zuwandte. — Als derselbe im Jahre 1860, der Erste in Oesterreich, einen Berendorfschen Klopfhammer aufstellte, wurde diese Art der Zurichtung so beliebt, daß die meisten Fabrikanten dergleichen Maschinen kommen ließen und sich zugleich bemühten, ihr Fabricat schon in der Gerberei geeignet dazu zu machen.

Unter den besten Erzeugern dieser Sorte sind außer Sigmund Fleisch & Comp. noch Jacob Gerlach Söhne in Wien, Adolf Fleisch und E. Bloch Söhne in Brünn zu nennen.

Ein weit completeres Bild der österreichischen Sohlleder-Fabrication hätte die Ausstellung gegeben, wenn nicht die oberösterreichischen Lederer, wie dort die Sohlleder-Gerber heißen, sich fast zur Gänze fern gehalten hätten; auch die steierischen hatten sich wenig betheiligt.

Die Collectivausstellung der Kärntner Gerber, unter welchen Eduard Janesch zu nennen, erwähnend, kommen wir zu den Triester und Görzer Fabriken, die sich in Gerbung und Zurichtung der italienischen Fabricationsweise anschließen. Bei Cäfare Tosi in Görz, Fratelli Aquaroli in Sagrado, Domenico Deseppi in Triest fanden wir diesen Typus genau wiedergegeben.

Die ungarische Sohlleder-Fabrication war auf der Ausstellung ebenfalls sehr wenig vertreten, und wäre hier die Pester und Agramer Actienfabrik und Francesco Palese & Comp. in Fiume hervorzuheben.

Indem wir hier den Bericht über die Oesterreich eigenthümliche Gerbeweise schließen, müssen wir noch die große Fabrik von Franz Schmidt in Krems erwähnen, deren Fabricationsweise den Uebergang von der Knopperei zu der Eichen-Lohgerberei bildet und Adolf Schmidt in Boffan, als den einzigen, der aus Ungarn in Eichenlohe gegerbtes Sohlleder ausstellte.

Wir kommen nun zur Ausstellung der Vorarlberger Gerber, die sich dadurch auszeichnen, daß sie sich ganz ihren geographischen Nachbarn in Gerbung und Appretur nähern. Jedenfalls müssen wir ihnen das Verdienst vindiciren, die Ersten gewesen zu sein, die in Oesterreich Sohlleder in Eichenlohe gerbten. Der bedeutendste darunter ist Ferdinand Kurrer in Bregenz, der auch Sohlleder und Vacheleder von guter Gerbung ausstellte.

Aus Böhmen waren nur mit Fichtenlohe gegerbte, sogenannte Lohterzen ausgestellt, wie selbe in diesem Kronlande für leichtere Arbeiten verlangt werden. Es wird hier weniger auf besondere Appretur, als auf Festigkeit der Häute gesehen, weshalb auch hier die Zurichtung nicht jene Vollkommenheit erreicht, welche wir zum Beispiel bei den Vacheledern von Josef Pöschl Söhne in Rohrbach, deren Zurichtung in allen Sorten wirklich vorzüglich ist, lobend bemerkten.

Wir müssen hier Josef Höning in Auffig erwähnen, der in Böhmen die Terzengerberei aus Wildhäuten mit grossem Erfolge einfuhrte. Heute wird ein grosser Theil, ja vielleicht der grösste Theil der nach Hamburg eingeführten, grüngefärbten Rio de Janeiro-Häute in Böhmen zu Terzen verarbeitet.

Von Kratzenleder-Fabrikanten hatte nur Johann Franz Klinger in Reichenberg ausgestellt, aber diese Sorte Gerberei in hervorragender Weise vertreten.

Was nun Geschirrlleder betrifft, so haben Pöschl in Rohrbach, Schmidt in Krems und Josef Seykora Söhne in Adlerkosteletz Bemerkenswerthes ausgestellt.

Die fertigen Riemen waren durch mehrere Fabriken fast durchgehends in guter Herrichtung vertreten, so dass auch hier ein Fortschritt seit 1867 constatirt werden kann.

Wenn wir die Ausstellung jener Länder verfolgen, die zumeist Knoppem und Valonea als Gerbestoff verwenden, so finden wir Italien am stärksten vertreten. Wie schon Eingangs bemerkt, unzweckmässig ausgestellt, war es schwer das Einzelne zu finden. Severino Saccetti in Bologna, Zamboni in Verona stellten hübsches Sohlleder, Marcello Cafarini in Genua schönes, etwas dunkelfarbiges Vacheleder, Pietro Delluca in Turin Vaches und schwarze Zeugleder von hübscher Gerbung und Appretur aus. — Hervorzuheben sind auch Fratelli Durio in Turin, deren dem Schweizer Sohlleder ähnliches Fabricat in Oesterreich bereits beliebt geworden ist.

Eine besondere Erwähnung verdient die Ausstellung von Nicola Baluffi & Sohn in Chiaravalle, Provinz Ancona. Dieselben stellten unter Anderem eine sehr hübsch zugerichtete, leichte Sohlenhaut aus, von fatter Gerbung, welche sich im Aussehen durchaus nicht von besseren Fabricaten Italiens unterschied und brachten ein Attest ihrer Commune bei, worin amtlich bestätigt wird, dass diese Haut in 25 Tagen gegerbt wurde. Es fehlten aber alle Andeutungen, ob die anderen ausgestellten Häute dieser Firma ebenfalls nach diesem Verfahren zubereitet oder nach gewöhnlicher Art gegerbt waren, da das äussere Ansehen ein gleiches war. Es fehlten übrigens auch alle Angaben über die Kosten des Verfahrens und ebenso über das Gewichtsergebnis. Es wäre dies um so wünschenswerther gewesen, da ohne über diese Punkte unterrichtet zu sein, der Werth dieser Neuerung nicht zu beurtheilen ist.

In der griechischen Ausstellung fanden wir bloss das Erzeugnis von Emanuel Salustro in Syra, ähnlich dem Bologneser, aber weicher; in der türkischen Vacheleder von Perikles Vouros in Constantinopel, dem französischen nachgemachte und einige andere Sorten, die nur für den speciellen Gebrauch des Landes gefertigt, sich der Beurtheilung entziehen.

In der ägyptischen Abtheilung befand sich ein Röllchen schwarzes und braunes Geschirrlleder nach französischer Art zugerichtet ohne Bezeichnung des Ausstellers.

Wir kommen nun zu der zweiten Gruppe der Sohlleder-Fabrication, in der Eichenlohe fast ausschliesslich den Gerbestoff bildet und beginnen mit der Ausstellung des deutschen Reiches.

Die Ausstellung der deutschen Sohlleder-Fabrikanten bot ein ziemlich vollständiges Bild der ganzen Fabricationsweise vom Besten bis zum Schlechtesten und lag darin der besondere Vortheil, Jeden, der ausstellen wollte, zu gelassen zu haben.

Wie es zu erwarten war, hat Trier die bedeutendste Collection geliefert und seinen alten Ruf bewährt. Fest und voll, ohne alle künstliche Appretur hingen dort die Sohlleder-Hälften in decorativer Weise ausgestellt und zeigten ihre wahre Güte in den einzelnen darunter liegenden Auschnitten. Wird von einem guten Leder fatte Gerbung verlangt, so haben diese Leder eine solche. Die Textur ist gleichmäßig und zeichneten sich einige Sohlenchnitte dadurch aus, dafs oft dunkle Streifen den Schnitt durchsetzten. Es ist diefs die Folge des in den ersten Farben zugesetzten Eifens.

Dieser Schnitt, befremdend für den Nichtkenner, wird in Deutschland gerne gesehen und bedingt ein festes, geschlossenes Sohlleder. Es ist diefs Zufetzen von Eifen keine Neuerung in der Sohlleder-Fabrication, sondern wir finden diefs schon in den älteren Werken über Gerberei erwähnt.

Es ist hier unter den Guten schwer, den Namen des Besten zu nennen. Dem Ausgestellten nach der Erste wäre hier F. A. Ladner zu nennen, dem sich ebenbürtig die Anderen angeschlossen. A. Pies, J. W. Schmelzer, Thomas Varain & Sohn, Müller Vanvolxen, J. Dillinger, P. Vanvolxen, J. Klauk, S. Haas, R. Müller, J. P. Oberconz, H. Simon, Josef Simon, M. Beres; es sind lauter Namen von bekannt gutem Klange, die sich hier zusammenfanden.

Befonders hervorzuheben ist auch Nels in Prüm. Haben die Gerber an der Mosel Vorzügliches geliefert, so sind jene am Rheine nicht hinter ihnen zurückgeblieben. Nennen wir zuerst P. J. Harff in Köln, F. H. Kaumann in Ehrenbreitenstein, H. Schmidt-Dumont in Wefeling. Ihnen schliesen sich die anderen mit geringen Ausnahmen an. Die schlesischen Gerber haben fämlich gutes Fabricat ausgestellt; eben so gut ist die Ausstellung der Gerber von Buxtehude (Hannover) mit der altrenommirten Fabrik von Wachenfeld an der Spitze.

Fortschritte in der Fabricationsmethode sind bei den deutschen Sohlleder-Gerbern nicht zu verzeichnen, sie halten alle an ihrem altbewährten Principe fest.

Fortschritte in der Appretur finden wir bei Nels in Prüm, Harff in Köln. Denen zur Seite stehen Friedrich Bartsch Söhne in Striegau und Andere mit gewalztem Leder. Von süddeutschen Gerbern sind zu erwähnen Elias Kohn in Nürnberg und Christian Prechtel & Comp. in Forchheim mit geklopftem Sohlleder in heimischen Häuten.

Von Elsässer Fabrikanten stellten blofs F. G. Herrenschmidt Söhne in Strafsburg nach französischer Art gegärbtes und gehämmertes Leder aus.

Die Vacheleder-Gerberei Deutschlands hat ebenfalls eine hohe Stufe der Vollkommenheit erreicht, sowohl was die Gerberei, als was die Appretur betrifft und wird die letztere in den grossen Fabriken immer mehr mit Zuhilfenahme von Maschinen, besonders Walzvorrichtungen betrieben. Von vorzüglichem Vacheleder fanden wir zuerst das Fabricat von F. G. Herrenschmidt Söhne in Strafsburg, die Vache-Liffée nach Pariser Art zugerichtet brachten, ferner von Louis Zix in St. Johann, R. A. Korn in Saarbrücken, Gebrüder Fahr in Pirmasenz und F. J. Burghardt in Gemünden.

In Riemenleder haben die deutschen Gerber ebenfalls viel Gutes ausgestellt. Wir erwähnen unter Anderen H. K. Dienstbach in Unter-Liederbach und A. Kahen, Leidesdorf in Mühlheim am Rhein. Der Letztere mit verschiedenen Arten geschmierter Leder für Maschinenfabriken.

Etwas Neues haben J. H. Bleuenheuft's Nachfolger in Aachen in Pumpenleder ausgestellt: dieselben präpariren die ganzen Häute in einer eigenen Art und machen dieselben dadurch dichter und widerstandsfähiger.

Von fertigen Maschinenriemen war in der XIII. Gruppe auch Manches ausgestellt, was von dem Aufschwunge dieses Fabricationszweiges zeigte. Hier sind unter Anderen hervorzuheben: Carl Beringer in Stuttgart, J. J. Schleyer in Reutlingen, Gebrüder Kraft in Fahrnau und Gebrüder Honore in Leipzig,

welche geleimte Lederriemen ausstellten, nebst einer Maschine, die die große Spannung zeigte, welche diese Riemen aushalten können.

Helles Geschirrlleder, sowie schwarzes hatten Schleyer in Reutlingen und Jacoby in Weisensfels; auch in der Collectivausstellung der Fabrikanten in Mühlheim an der Ruhr fanden sich schöne Erzeugnisse dieser Art.

Ein bemerkenswerther Zufall ist es, daß fast der ganze Fabricationszweig der deutschen Brandsohlleder-Gerberei auf der Ausstellung nicht vertreten war. Die großen Berliner Gerbereien sind hauptsächlich auf diesen Artikel eingerichtet und werden dort außer inländischen Häuten auch Wildhäute, zumeist Ceara, verarbeitet. Die zur Fabrication nöthige Eichenlohe wird größtentheils aus Böhmen bezogen, von wo jährlich 80.000 bis 100.000 Centner nach Berlin gehen. Auch in anderen Städten Nord-Deutschlands wird dieser Artikel stark gearbeitet, besonders aber in Hannover und Braunschweig. Das Berliner Brandsohl-Leder ist jedoch das beliebteste und erreicht stets die höchsten Preise.

Wir kommen nach Frankreich, wo wir ebenso, wie im deutschen Reiche, die besten Namen vertreten finden: N. Galien & Comp. in Longjumeau, Durand frères in Paris, A. Peltreueau in Chateau. Renauld und Andere haben Vorzügliches ausgestellt, sowohl in Sohlleder als Vache und den hohen Rang der französischen Gerberei und Appretur auf das beste bewährt.

Alegatière fils in Lion-Vaise stellte Sohlleder mit geraspeltem Kastanienholz gegerbt aus, welche Gerbemethode schon auf der Pariser Ausstellung 1867 Aufmerksamkeit erregte. So schön auch die erzielten Producte waren — Resultate in Bezug auf Preis und Gewicht sind uns unbekannt — so kann die Idee, den Gerbegehalt des Holzes anstatt den der Rinde zu benützen, doch nicht als Neues gelten. In den Memoires de l'academie des sciences vom Jahre 1738 finden wir einen Aufsatz des berühmten Naturforschers Buffon, worin derselbe über von ihm veranlaßte Versuche, mit Eichenholz anstatt mit Rinde zu gerben berichtet.

Mit welcher Aufmerksamkeit und Sorgfalt diese Versuche damals gemacht wurden, mag daraus hervorgehen, daß Buffon erwähnt, daß der Splint, also das Werthlosere am Holze mehr Gerbestoff enthält als der Kern.

Ganz vermißten wir in der französischen Ausstellung die Gerberei mit Garouille, die im Süden Frankreichs die eigenthümliche Stellung hat, die die Fichten-Lohgerberei in Böhmen einnimmt, nämlich nur für den Localbedarf eingerichtet zu sein. Garouille ist die Rinde der Wurzeln der Zwergeiche (*Quercus coccifera* L.) wird als Gerbestoff nur für Vacheleder verwendet und gibt ein festes, dunkelbraunes Leder.

Die ausgestellten Riemenleder, sowie die Sattler- und Geschirrlleder waren ebenfalls von besonderer Schönheit. Besonders großartig hatten Scellos Domange aus Paris Riemen und Riemenleder ganz abgefondert in der Maschinenhalle aufgestellt. Im Allgemeinen in Gerbung und Zurichtung bemerkenswerth war besonders ein Riemen für große Transmission zu beachten, der aus lauter schmalen Streifen bestand, die der Breite nach so zusammengefügt waren, daß der Schnitt der einzelnen Streifen die Breite des Riemens ergab. Es lassen sich so Riemen von beliebiger Breite und Stärke zusammensetzen, die eine große Haltbarkeit haben mögen und doch in ihren einzelnen Theilen aus schwachem Leder, eventuell Abfällen bestehen.

Wenn wir auf das Nächstliegende und auch Nächstbedeutende übergehen, so finden wir Belgien mit seiner hervorragenden Lederindustrie, die in zweckmäßigster Weise ausgestellt war.

Die Bedeutung Belgiens in seinem Leder- und Häutehandel und den besonderen Reichthum des Landes an vorzüglichen Gerbestoffen mögen folgende Daten kennzeichnen, die wir der deutschen Gerberzeitung entlehnen. Es wurden importirt in den Jahren

	1868	1869	1870
von England . . .	1,482.540	2,217.827	2,053.028
„ La Plata . . .	12,993.534	13,192.987	13,073.336
„ Frankreich . . .	1,800.596	1,538.448	5,811.987
„ Uruguay . . .	6,202.205	4,788.247	5,115.948

Kilogramm roher Häute.

Dabei wurden jährlich noch importirt circa

von Frankreich . . .	350.000
„ England . . .	48.000
vom Zollverein . . .	88.000

Kilogramm fertiger Leder.

Dagegen wurden Eichenrinde exportirt:

	1869	1870	1871
nach England . . .	8,661,981	9,044.975	9,071.568
„ Frankreich . . .	2,465.242	2,271.081	1,643.978
„ dem Zollverein . . .	3,405.965	3,419.626	3,322.744

Kilogramm.

Den größten Antheil an der Sohlleder-Fabrication Belgiens dürfte Stavelot, Provinz Lüttich, haben. Wir fanden jedoch diesen großen Fabricationsort für Sohlleder nur durch einen, aber vorzüglichen Aussteller, Antoine Maffenge, vertreten, so wie überhaupt die Betheiligung an der Ausstellung von Seite der belgischen Gerber keine sehr lebhaft war, doch konnte das Ausgestellte dem Besten anderer Länder an die Seite gestellt werden.

Wir erwähnen hier noch besonders V. Cherequefosse in Turnai mit Vacheleder, Jos. Devex in Herve mit dessen bekanntem Kratzenleder und E. Colson in Huy mit Maschinen-Riemenleder und fertigen Maschinenriemen.

Die Ausstellung der schweizer Gerber blieb hinter jener von 1867 weit zurück. Während damals die schweizer Sohlleder-Fabrication in besonders hervorragender Weise vertreten war, hatte hier einer der ersten und größten Fabrikanten, J. Wunderly in Meilen, seine Anmeldung zurückgezogen, auch die Gerber der französischen Schweiz waren ganz fern geblieben. Es ist dies um so mehr zu verwundern, als der Hauptexport der schweizer Sohlleder nach Oesterreich, speciell nach Böhmen, gerichtet ist.

Aus Schweden waren bloß von drei Gärbern Wild-Sohlleder ausgestellt, welches sich in der Gerbung dem deutschen nähert und auch recht hübsch appetirt war.

Norwegens drei Aussteller hatten Aehnliches geliefert, auch Dänemark, wo der Gruppe VI wenigstens ein anständiger Raum an einer freien Wand gegönnt war, hatte nicht viel mehr Repräsentanten seiner Sohlleder-Gerberei, doch sind dieselben ihren nordischen Nachbarn mindestens gleichzustellen; besonders erwähnenswerth ist hier M. J. Ballin in Kopenhagen.

Etwas Neues stellte die Kopenhagener Lederfabrik in einem kleinen Kästchen fast verschämt aus, nämlich einen Versuch, aus zu Pulver verkleinerten Lederabfällen künstliches Leder zu erzeugen. So viel das Aeußere zeigte, war es eine Mischung von Kautschuk mit Lederstaub. Ueber die Haltbarkeit konnte nur ein Tragversuch entscheiden, jedoch schien auch der Preis der ausgestellten Sohlen zu hoch, um der Sache eine große Verbreitung in Aussicht zu stellen.

Rußland war mit seiner Sohlleder-Fabrication fast gar nicht vertreten. Was die erblichen Ehrenbürger und Lieferanten des Kriegsministeriums, Gebrüder Malkiel in Welionach, als Sohlleder für Militärzwecke ausgestellt hatten, wird wahrscheinlich vorchriftsmäßig gearbeitet sein, entzieht sich aber vielleicht eben dadurch

der Beurtheilung nach hierländischen Begriffen von gutem Sohlleder. Hübsches Vacheleder war von Stanislaus Pfeiffer in Warschau ausgestellt.

Wir kommen nun zur dritten Gruppe der Extractgerberei, haben aber bei der geringen Zahl der englischen Lederaussteller nur zwei Firmen, die Sohlleder überhaupt und nur eine, P. und E. Evans in Bristol, die Sohlleder als Specialität ausstellten, keinen Anlaß zu vergleichen. Das von oben Genannten ausgestellte Sohlleder war in Durchgerbung und Appretur vorzüglich. Als ein besonderes Kunststück im Fache der Gerberei mußte die ausgestellte Hippopotamus- (Nilpferd-) Haut angesehen werden, die in der selbst dieser Art Häute feltenen Stärke von fast drei Zoll an allen Stellen vollständig durchgegerbt war.

Es ist die Theilnahmslosigkeit der englischen Lederindustrie um so befremdender, als doch der Handelsverkehr Englands mit Oesterreich auch in Leder ein enormer und jedes Jahr steigender ist. Was die Lederfabrication und ihre Ausdehnung in England betrifft, so können wir zu einem annähernden Begriffe der Größe des geschäftlichen Verkehrs kommen, wenn wir hören, daß auf dem Londoner Markt der Verkehr in überseeischen rohen Häuten allein folgende Ziffern erreichte:

1871: 226.402 Ochsen- und Kuhhäute, 8103 südamerikanische Pferdehäute, 6,054,863 Kyps- und Büffelhäute;

1872: 390.936 Ochsen- und Kuhhäute, 6231 südamerikanische Pferdehäute und 7,001.989 Kyps- und Büffelhäute.

Um eine deutlichere Idee der ungeheuren Bedeutung des Londoner Marktes für den Verkehr in überseeischen rohen Häuten zu geben, fügen wir eine statistische Vergleichungstabelle I des Londoner Häutemarktes bei, welche die Bewegung auf demselben in den letzten sieben Jahren ziffermäßig nachweist und welche wir dem Jahresberichte der Herren F. Schmitz & Comp. in London entnehmen.

Von den englischen Colonien waren Leder ausgestellt, welche schon deshalb Beachtung verdienen, da solche nicht ohne großen Einfluß auf die ganze europäische Lederfabrication bleiben werden.

Wenn wir aus statistischen Berichten, die uns vorliegen, ersehen, daß die Garleder-Einfuhr Englands im Jahre 1861: 5,219.000 Pfund betrug, dagegen bereits im Jahre 1871 auf 17,589.699 Pfund im Werthe von 1,094.643 Pfund Sterling und im Jahre 1872 weiter auf 27,929.014 Pfund im Werthe von 1,795.883 Pfund Sterling stieg, welches in dem letzten Jahre eine Zunahme von 10,339.315 Pfund im Werthe von 701.240 Pfund Sterling ergab; daß ferner daran australisches Sohlleder im Jahre 1871 mit 9015 Ballen, 1872 dagegen schon mit 13.823 Ballen, was an 500.000 halbe Häute ausmacht, participirt, wenn wir ferner hören, daß im Jahre 1871: 248.963 Stück, im Jahre 1872 dagegen 517.000 Stück gegerbte Kypse zumeist von Bombay eingeführt wurden, daß weiter in den acht öffentlichen Auctionen, die in London im Jahre 1872 abgehalten wurden, 7,828.909 Stück in Ostindien gegerbte Schaf- und Ziegenleder verkauft wurden, außer den gewöhnlichen jeder Auktion folgenden Privatverkäufen, so gewinnen diese, zumeist nur als Decorationen an den Seitenpfeilern verwendet gewesenen Leder ein großes Interesse und lassen sehr bedauern, daß eine eingehende Prüfung auch schon deshalb ohne Erfolg gewesen wäre, da Provenienz und Erzeugungsort unbekannt geblieben. Durchwegs scheint aber darauf die englische Gerbe- und Zurichtungsweise einen mächtigen Einfluß gehabt zu haben.

Was Amerika betrifft, so waren die Vereinigten Staaten von mehreren Fabrikanten vertreten, welche zumeist in Eichenlohe nach amerikanischer Art gegerbtes Sohlleder ausgestellt hatten, worunter das von Thomas Schorr in New-Orleans besonders gut gegerbt war. Auch Hemlock, dessen Ausfuhr nach Europa jedes Jahr steigt und wovon besonders im Jahre 1872 in Nord-Deutschland viel umgesetzt wurde, war vertreten.

Welche bedeutende Rolle das Hemlockleder im vergangenen Jahre spielte, kann man daraus erkennen, daß gegen Ende des Jahres 1871 in Liverpool ein Stock von 300.000 Hälften bestand, zu dem im Laufe des Jahres 1872 noch circa 600.000 Hälften importirt wurden und trotzdem waren Ende 1872 die Lager in Liverpool zur Gänze geräumt, also im Jahre 1872 an 900.000 Hälften verkauft.

Durch das liebenswürdige Entgegenkommen des kaiserlich brasilianischen Ausstellungskommissärs Herrn von Saldanha kam mir das vorzügliche Werk des Herrn Joaquim Manoel de Macedo, *Notions de choreographie du Bresil* zu, welchem ich entnehme, daß im Finanzjahre 1870 und 1871, nämlich vom 1. Juli 1870 bis 30. Juni 1871 die Exportation von Brasilien in rohen Häuten betrug 12,442.007 Kilo in gefalzten Häuten und 9,021.440 Kilo in getrockneten.

Diese Ziffern kennzeichnen am besten die Wichtigkeit dieses mit allen Naturproducten reich gesegneten Landes für die Lederindustrie.

Nach den freundlichen Erläuterungen des Herrn von Saldanha ist es besonders die Provinz Minas de Geraes im Innern des Landes, wo die Viehzucht am meisten blüht. —

Indem wir hier unferen Bericht über die Sohl- und Vacheleder-Gerberei, soweit selbe auf der Wiener Weltausstellung vertreten war, schliessen, können wir nur unfer Bedauern darüber aussprechen, daß wir gar kein statistisches Material haben, die Zahl der Häute, die Europa dieser Industrie liefert, auch nur annäherungsweise anzudeuten. Wir fügen deshalb eine Tabelle II über den Verkehr in rohen überseeischen Häuten, die in den Haupthäfen Nordeuropas 1872 eingeführt wurden, bei. Wenn wir bedenken, welche colossale Masse von Hornvieh nur in den Städten Europas geschlachtet wird, wo zumeist schwerere Häute fallen, die zu Oberleder nicht geeignet sind, welche also alle diesem Zwecke zugeführt werden, so kommt eine so riesige Ziffer heraus, daß die Bedeutung der Sohlleder-Fabrication in nationalökonomischer Beziehung erst ins rechte Licht tritt.

Wir kommen nun zu dem zweiten Theil unferer Aufgabe, zu dem Berichte über zugerichtete, gefärbte und lackirte Leder.

Bevor wir dieselbe erfüllen, erlauben wir uns einen kurzen Ueberblick über (Anilin-) Steinkohlentheer-Farben und deren Verwendung in der Lederfärberei einzufachen.

Die Fabricationsweisen der verschiedenen Lederforten sind in dem vorzüglichen Berichte des Herrn Carl Denninger in Mainz über die Londoner Weltausstellung vom Jahre 1851 ausführlich beschrieben, und die Färberei mit Theerfarben ist die einzige principielle Neuerung seit jener Zeit.

Was nun die Darstellung dieser Farben anbelangt, so werden sie hauptsächlich aus drei im Theer enthaltenen Körpern gewonnen, nämlich aus dem Benzol C_6H_6 , dem Naphtalin $C_{10}H_8$ und der Carbonsäure C_6H_6O .

Während man aus der Carbonsäure direct Farben erzeugen kann, muß man das Benzol erst in Anilin C_6H_7N , das Naphtalin in Naphtylamin $C_{10}H_9N$ umwandeln, um es zu diesem Zwecke verwenden zu können. Dieses geschieht bei beiden Körpern in der Weise, daß man sie durch die Einwirkung der Salpetersäure erst in Nitrobenzol und Nitronaphtalin, und diese wieder durch die Einwirkung von Wasserstoff in statu nascendi in Anilin und Naphtylamin umwandelt.

Die für die Lederfärberei wichtigsten Farbstoffe sind die Farben aus der Carbonsäure: die Pikrinsäure, das Corallin und die unter den Namen des Phenylbraun bekannten braunen Farbstoffe. Zweitens die Anilinfarben, zu denen die verschiedenen Sorten des Anilinroth, Anilinviolet, Anilinblau und Anilingrün zählen, welche je nach ihrer Darstellung und chemischen Constitution nicht nur verschiedene Nuancirungen erzielen lassen, sondern auch durch verschiedene Löslichkeitsverhältnisse sich charakterisiren. Drittens gehören hieher die sogenannten

Naphtalinfarben (Farben aus Naphtylamin). Es sind dieß das Naphtalingelb oder Manchesterblau. Das Naphtalinroth, das Naphtylblau und Naphtylbraun finden bis jetzt noch keine Verwendung in der Lederfärberei. —

Nach dieser kurzen Betrachtung der bei der Lederfärberei verwendeten Farben wenden wir uns zu dem besonderen Theile unserer Aufgabe, der Betrachtung der zugerichteten, gefärbten und lackirten Leder.

Vor Allem sei erwähnt, daß wir in der österreichischen Abtheilung der Gruppe VI zwei Fabriken vertreten sahen, die uns die Farbenpracht der Anilinfärbereien auf Leder in gelungener Ausführung vorführten. Es war dies die altbekannte Fabrik von A. H. Süß's Söhne in Wien, welche aus 423 Fellen verschiedener Farben, die Schattirungen eines Regenbogens zusammengestellt hatte, welche sinnreiche Anordnung in decorativer Hinsicht eine Zierde der österreichischen Lederausstellung bildete. Auch die anderen Erzeugnisse der Fabrik waren in zweckmäßigster Anordnung zur Schau gestellt, um die Vielseitigkeit der Leistungen zu zeigen.

Die zweite war die „Erste böhmische Lederindustrie-Gesellschaft in Prag“ (vormals Ludwig B. Goldschmidt), deren früherer Besitzer und jetziger leitender Verwaltungsrath der Erste war, der bereits 1862 Anilinfärberei auf Leder in Oesterreich einführte. Die Erzeugnisse der Fabrik zeichnen sich durch Reinheit der Farben und der Zurichtung, die fast durchwegs Maschinenarbeit ist, aus. Specialität der Fabrik ist das Färben von englischen gespalteten Schaffellen, obgleich auch andere Sorten gefärbt werden, wie dieß die ausgestellten färbigen Saffiane und Handschuh-Leder bewiesen. Die Erzeugung von lackirten Schaffellen sowie von großen Häuten wird ebenfalls betrieben.

Von gefärbt lackirten Fellen hatten Anton Lipp & Söhne in Wien eine hübsche Collection, sowie Franz Reich in Graz lackirte Felle und Häute in bekannt guter Qualität ausgestellt. Von gefärbtem Leder ist hier noch die Ausstellung von Jacob Piliński in Wien der schönen Farben und sorgfältigen Zurichtung halber zu erwähnen.

Die Collectivausstellung der Wiener Handschuhleder-Fabrikanten schloß sich, was die Färberei betrifft, würdig den oben genannten an. Die Leistungen der Wiener Glacéleder-Erzeuger sind zu bekannt, um noch hervorgehoben werden zu müssen. Wir erwähnen hier Christian Arwart, Leopold Ulrich und Gebrüder Strafer.

Ebenbürtig vom Standpunkte der Gerberei sind die Leistungen von Josef Budan und J. U. Benker in Prag und H. M. Eckstein in Lieben. Ferner sind zu erwähnen F. Mehl schmiedt und S. Schönberger in Prag und von mährischen Ausstellern Peter Nowak sen. in Trebitz.

Von sämlich gegerbtem Leder für Handschuhleder-Fabrication war manches Hübsche, jedoch nichts besonders Hervorragendes ausgestellt.

Wenn wir nun von den verschiedenen farbigen Fellen und Häuten, wo die Kunst des Färbens, zu den schwarzen und braunen Nüancen übergehen, wobei die des Zurichters hauptsächlich hervortritt, so müssen wir zuerst in hervorragender Weise die Wiener Saffianleder-Fabrication hervorheben. Es ist hier seit dem Jahre 1851 in der Weise ein Umschwung eingetreten, daß die seit der ersten Weltausstellung in London bekannt gewordenen ostindischen Schaf- und Ziegenfelle, die früher allein verwendeten türkischen, walachischen siebenbürger- und ungarischen Ziegen- und Schaffelle stark in den Hintergrund gedrängt haben.

Zur Verbreitung dieses Artikels hat der Umstand beigetragen, daß durch das Emporblühen der deutschen Lacklederfabrication die sonst zu genarbten, schwarzen, für Damenschuhe verarbeiteten, leichten, rohen Kalbfelle eine vortheilhaftere Verwendung gefunden hatten und zweckmäßig durch die billigeren, feinnarbigen, ostindischen Ziegenfelle ersetzt wurden, in deren Zurichtung man bald so große Fortschritte gemacht hatte, daß die Wiener Erzeuger mit denen anderer Länder wetteifern können.

Speciell in diesem Artikel hatte H. Gerhardus und Hafsek & Hoffmann in Wien vorzüglich schöne Fabricate ausgestellt. Wir erwähnen hier auch

E. und A. Pollak in Wien, die Söhne des um die österreichische Lederfabrication hochverdienten Adam Pollak.

Sowohl zugerichtetes Ziegenleder als auch glatte und gezugte schwarze Häute, sowie eingewalkte Vorfüße hatte Jacob Foges in Wien gebracht, der das Verdienst hat, die Gerberei und Zurichtung der rothen Juchten in Oesterreich eingeführt zu haben, von welchem Artikel er schöne Proben vorlegte.

Bernard Weifs & Sohn in Wien hatte eine große Collection verschiedener Lederforten ausgestellt, die erwähnt zu werden verdient, sowie Lucas Harthauer's Juchten-Imitation und Johann Krätzer's verschiedene Felle und Häute.

Uebergehend zu jenen Sorten, die zumeist nach Gewicht verkauft werden, müssen wir vor Allem die Ausstellung von Josef Seykora Söhne in Adlerkosteletz erwähnen, die sich besonders durch die vorzügliche Zurichtung aller ausgestellten Artikel auszeichnete. Die eingewalkten Schäfte, welche den russischen erhebliche Concurrenz machen dürften, erregten allgemein die Aufmerksamkeit der Sachverständigen.

H. Bergmann Sohn & Comp. in Neubydžov, die besonders schwarz gezugte Häute und zugerichte Spalthäute als jene Artikel ausgestellt hatten, in denen die österreichischen Gerber unübertroffen sind, rivalisirten mit den obigen.

Den Beiden folgen in Böhmen David Kreitner in Hohenbruck. D. Löwit & Sohn und J. Kohn Sohn in Pilsen. Für Mähren steht in erster Reihe Adolf Flösch in Brünn, F. Klein in Schönberg und Ignaz & Emanuel Höck in Iglau.

Von braunen Kalbfellen hatte besonders Friedrich Göbel in Wien, dessen Erzeugnisse zu den beliebtesten des Wiener Platzes gehören, seinen alten Ruf bewahrt. Anton Lafsnik in Cilly hatte besonders schöne, braune Kuh- und Kalbleder ausgestellt, schwarzgenarbte Kalbfelle W. Pollak in Raudnitz und Miromil Breuer in Elbeteinitz.

Die großen Kalbfell Gerbereien in Roveredo sind bekannt und werden hier die braunen und schwarz gewichsten Kalbfelle von P. Noriller in Roveredo besonders erwähnt.

Was die ungarische Ausstellung betrifft, so finden wir zumeist die bereits in der ersten Abtheilung Genannten wieder. Die Pester Actien-Lederfabrik hatte gezogenes Kuh- und Kalbleder in hübscher Appretur ausgestellt, sowie auch Adolf Schmidt in Boffan, der als neue Erfindung das Modell einer Maschine brachte, welche den Zug auf Oberleder erzeugen soll. S. Wertheimer in Pest hatte zugerichtete Schaf- und Ziegenleder nach Art der Wiener ausgestellt.

In der kroatifchen Abtheilung hatte die Agramer Lederfabrik sehr hübsches gewichstes Kalbleder zur Ansicht gebracht.

Die Ausstellung des deutschen Reiches besprechend, haben wir zuerst Mayer, Michel & Denninger in Mainz und Freiburg zu beachten. Gegründet 1798, wurden in den vier Etablissements dieses Hauses im Jahre 1871: 916.638 Ziegen- und Schaffelle, 437.716 Kalbfelle und 7476 Häute verarbeitet und erreichte die Production einen Werth von 3,200.000 Gulden süddeutscher Währung. Die Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse, die fast alle Zweige der Lederindustrie umfaßt, und der Weltruf des Etablissements enthebt uns der Mühe bei dieser Ausstellung in Details einzugehen. Auf allen bisherigen Weltausstellungen mit den höchsten Preisen ausgezeichnet, hat die Firma auch diesmal ihren alten Ruf bewahrt.

Auf die Erzeugung von lackirten Ledern, Wachs- und Kidkalbfellen beschränkt, gilt Aehnliches bei Cornelius Heyl in Worms, gegründet 1834; erreichte der Werth der Production 1871: 3,241.122 Gulden. Es folgt nun Dörr & Reinhard in Worms mit den gleichen Artikeln vorzüglicher Ausführung; 1839 gegründet, wurde im Jahre 1871 ein Umsatz von 2 Millionen Gulden erreicht.

Der Qualität der erzeugten Waare nach, wenn auch nicht in der Gröfse des Umsatzes folgt dem die Lackleder-Fabrik von L. Melas & Comp. in Worms. Seit 1857 bestehend, hat dieses Etablissement sehr bedeutende Fortschritte gemacht und zählt zu den besten in Deutschland.

Die jüngste unter den süddeutschen Fabriken ist L. Schlöffler & Comp. in Worms, die sehr schöne lackirte und gewichste Kalbfelle ausgestellt hatte. Erst 1871 gegründet, wurde, wenn besonders die kurze Zeit des Bestehens in Anschlag gebracht wird, Vorzügliches geleistet.

Wir haben, um die Reihe der großen Lackleder-Fabriken in Worms zu vervollständigen, der Wormatiagefellschaft für Lederfabrication zu erwähnen, die 1871 einen Umsatz von 2,255.000 fl. machte.

Als die erste und größte Leder- und Lackirfabrik Baierns finden wir die Actiengesellschaft für Lederfabrication, vormals Ignaz Mayer, in München. Gegenwärtig ist besondere Specialität der Fabrik die Erzeugung von genarbten lackirten Wagenverdeck-Häuten und von gelbem Sattlerleder. In der Fabrication der lackirten Verdeckhäute ist selbe in Deutschland noch unübertroffen.

Schöne Fabricate in lackirten Verdeckhäuten hatten ferner ausgestellt: Adolf Günther in Kaufbaiern, A. Rühl & Comp. in Eckrad und J. M. Moellen in Popfingen.

Farbiges Lackleder, ein besonders schwierig zu erzeugender Artikel, brachten in guter Qualität Carl Rehm in München und Theodor Linse in Popfingen.

Schwarz genarbte, gefehmierte Wagenverdeck-Häute, mit welchen Deutschland noch zumeist Oesterreich versieht, wo dieser Artikel noch wenig fabricirt wird, waren größtentheils durch die Collectivausstellung der Fabrikanten in und bei Mühlheim an der Ruhr vertreten, wo dieser Zweig der Lederindustrie seinen Hauptsitz hat. Die außerordentlich thätigen und intelligenten Gerber der dortigen Gegend haben sich diese Specialität so zu eigen gemacht, das eine Concurrnz mit denselben äußerst schwierig sein dürfte. Zu den besten gehören Heinrich Coupienne, Friedrich Richter & Comp. und Gustav Schürmann.

Gefärbte Lederwaaren waren höchst brillant vertreten durch Hering & George in Straßburg, G. Zingraf in Bonnames und von Carl Bettelhäuser in Mainz mit einer großen Collection diverser Leder in schöner Ausführung. Carl Simon Söhne in Kirn an der Nahe hatten schöne gefärbte ostindische Ziegenleder sowie Gebrüder Hausmann in Frankfurt farbige Ziegen- und Kalbfelle ausgestellt. In schwarzen Ziegenledern hatte Wilhelm Simon in Kirn sehr schöne Waare.

Die bedeutende Berliner Farbenleder-Fabrication war bloß durch Löwenthal & Waldow, aber von diesen in hervorragender Weise vertreten. Die von denselben ausgestellten Ledertapeten zeugten von besonderem Geschmack.

Die Fabrication von Kalbkidleder dürfte wohl in Deutschland am stärksten in Europa und zwar größtentheils für den Export nach England und Amerika betrieben werden. Die Centralpunkte dieser Industrie sind bis jetzt München und Dresden, von wo sie sich sowohl nach Süd- wie Nord-Deutschland ausbreitete. Die Menge der Erzeugung dürfte nicht viel geringer sein als die der lackirten Kalbfelle. Auf der Ausstellung war selbe hauptsächlich vertreten durch Bromberger & Seiler, August Rücker in München und die Dresdner Lederfabrik, vormals Robert Bierling der Vierte, doch hatten auch andere Vorzügliches geleistet, besonders die früher genannten Wormser und Mainzer Lackirfabriken, die fast alle diesen Artikel jetzt erzeugen.

In alaugaren Schaffellen für Handschuhe war manches Schöne ausgestellt. Wir nennen hier als vorzüglich M. Geithöfel in Ham an der Lippe, J. Röckl in München, Johann Ludwig Ranninger & Söhne in Altenburg und G. Jahn in Brandenburg. F. A. Umenhofer in Brandenburg hatte schöne Felle für seine Uhren-Blasbälge; von Alaun-Schaffleder für Schuhmacher hatten Ch. Dörr in Grüneberg und Albert Gräbner in Raguhn schöne Muster aufgelegt.

Die bekannte Fabrik von Heinrich Bierling in Gera hatte eine schöne Collection von verschiedenartigem sämischgaren Leder gebracht, sowie Carl Wildpret in Augsburg schönes Pergament.

Zu schwererem Leder übergehend, haben wir zu bemerken, daß die Fahl-Lederfabrication sehr schwach vertreten war. Wolf Rothe in Walsrode, Franz Kuchler Söhne in Passau, H. C. Kleeberg in Uelzen und Friedrich Käas in Backnang, Heinrich Reger & Comp. in Kinzelsau dürften mit zu den besten gehören.

Von Javahäuten hatte Franz Hartmayer in Neckar-Steinach und August Söhlmann & Comp. in Linden in schweren Mastkalb-Fellen wohl das Beste.

Braune Kalbfelle waren von vorzüglicher Beschaffenheit und je nach Wunsch und Liebhaberei der besondern Kundschaft bald fester, bald milder im Griffe ausgestellt. Zu den Besten gehören: Gustav Müller und Franz Müller in Bensheim, V. v. Wafilowsky in Ober-Mosel, W. Pretorius & Comp. in Alzey und C. W. Roth in Haufen. Noch müssen wir hier einen jungen und kleinen Fabrikanten mit in die erste Reihe stellen, sowohl was Gerbung als auch Zurichtung anbelangt; es ist dies Oswald Feldmann in Oederan.

Von Cylinder-Kalbfellen dürfte Meißner in Mitweida das Beste gebracht haben.

Gewalkte kalblederne Schäfte und Vorschuhe hatten Charles Simon in Barr, Hefs & Comp. in Pfungstadt, sowie Franz Fischer in Offenburg, der aus mit den Haaren gegerbten Kalbfellen gewalkte Vorschuhe ausgestellt hatte.

Zu Schuhleder zugerichtetes Rofsleder, wovon sehr viel ausgestellt war, ist schon deshalb ein bemerkenswerther Artikel, weil er eine Specialität Deutschlands und der nordischen Länder ist, während er in Oesterreich sehr wenig und in Italien und Frankreich fast gar nicht gearbeitet und verbraucht wird. Zu den besten Ausstellern dieses Artikels gehören Lewald Söhne in Fürth, Julius Völker in Eisenberg, A. Seehaufen in Arentse, F. Brettmeyer & Kotfch in Zerbich, Z. Spier in Wikrath und August Fänger in Berlin. Munk und Neuhaus in Hamburg hatten eine ganze Rofshaut ausgestellt, welche zeigte, wie die einzelnen Theile, wie Schäfte und Vorschuhe etc. herauszufschneiden sind. Es war nämlich immer an der betreffenden Stelle die Zurichtung für den einzelnen Gegenstand ausgeführt, ohne denselben von der ganzen Haut zu trennen. Sogar gewalkte Vorschuhe waren in Verbindung mit der Haut gelassen.

Der Zahl der Aussteller nach, wenn auch nicht der Masse des in diesen Lederforten Gebotenen, kommt nun Italien.

Auch hier verhinderte die unzumuthbare Ausstellung eine eingehende Prüfung der einzelnen Sorten. Der größte Aussteller und fast der einzige, der seine mannigfachen Erzeugnisse in geordneter Weise zur Schau stellte, war Severino Saccetti in Bologna mit diverser Oberleder und Kalbfellen guter Zurichtung. B. Modena in Reggio brachte braune und schwarze Kalbfelle, wovon sich besonders die braunen durch ihre Milde auszeichneten; ebenso die Mastkalb-Felle von Pietro Delucca & Comp. in Turin und G. Mecciorin & Comp. in Padua, sowie jene von Gebrüder Narizzano und Gherfi in Genua. Ueberhaupt scheint die Kalbfell-Gerberei in Italien weitere Fortschritte gemacht zu haben, als die anderen sonst zu Oberleder verwendeten Sorten, obgleich auch von Kuhleder und Kypfen manches Hübsche zu sehen war. Von zugerichteten Ziegenleder hatte Carlo Marti in Mailand eine schöne Sammlung der verschiedenartigen Zurichtungsweisen, sowie Luigi Arnaudon in Turin hübsche gefärbte Leder.

Wir wenden uns nun nach der französischen Abtheilung, wo wir zuerst die großen Pariser Lederfabrikanten vertreten finden. Gewohnt, in der Hauptstadt des Luxus für einen Kundenkreis zu arbeiten, der selbst wieder die höchsten Preise erzielt, wenn er das Vollendeteste leistet, wie dies z. B. bei den Pariser Wagen- und Sattlerwaren-Fabriken der Fall ist, brauchen diese großen Etablissements ohne

ängstliche Rücksicht auf den Kostenpreis eben nur dahin zu streben, das Beste zu liefern, um eines sicheren Absatzes gewiss zu sein, und so sind sie auf jene hohe Stufe der Vollkommenheit gekommen, die wir auf der Ausstellung an ihnen bewunderten. Es ist hier schwer, dem Einen oder dem Andern den Vortritt zuzuerkennen, da fast nur die ersten Firmen Frankreichs vertreten waren. A. Houette & Comp. mit lackirten Kalbfellen; René Pillais mit lackirten Fellen verschiedener Art; L. Soyer & T. Sueur & fils mit genarbten, lackirten Wagenverdeck-Ledern; Bayvet frères mit farbigen Saffianen und Saffianimitationen; Baffet & Comp. mit Chevres dorés, ein Artikel, in dem die Pariser Fabrikanten noch unerreicht sind; L. Lefaulnier, der einzige, der zugerichtetes Rofsleder ausstellte und J. Ottenheim mit eingewalkten Schäften. Le Paillard mit Cylinder- und Kardenleder und endlich Roullier & Comp., der als Gegensatz zu seinen Collegen, die nur das Beste und Feinste brachten, sogenanntes Cuir factice ausstellte, aus Falz- und Spaltabfällen, die, zusammengeklebt und unter dem Drucke einer hydraulischen Presse gebracht, einen Artikel geben, der von den Fabrikanten billiger Schuhwaaren als Ersatz für Brand-Sohlleder und zu Abfällen gekauft wird und der doch auch dies gut erzeugt, während Versuche deutscher Fabrikanten, diesen Artikel nachzumachen, sich als unbrauchbar erwiesen. Von alaugaren Fellen hatte H. Dufort schöne Glacefelle und auch die bekannte Handschuhleder-Fabrication von Annonay war durch B. Rouveux & Rouveux ainé gut vertreten.

Wir können nicht alle Namen nennen, die Vorzügliches geleistet, da wir sonst fast die Liste der Aussteller wiedergeben müßten. Wir möchten nur als Beispiel der Nachahmung eine der Ursachen erwähnen, welche es möglich machte, Frankreichs Lederindustrie auf die hohe Stufe zu bringen, auf der sie sich gegenwärtig befindet.

Es scheint uns dies die streng durchgeführte Theilung der Arbeit zu sein. Während bei uns auch der kleine Gerber alle Artikel arbeitet und der größere Fabrikant Gerber, Zurichter, Färber und womöglich auch Detaillist sein möchte, ist dort die Theilung der Arbeit größtentheils so durchgeführt, daß der Gerber seine Waare in lohgarem Zustande an seinen Commissionär schickt oder selbe zu Markte bringt, von wo sie der Zurichter direct oder indirect durch den Lederhändler bekommt und selbe erst nach dessen Angabe für den Bedarf fertig macht. Der Zurichter ist deshalb meistens für Specialitäten eingerichtet und erlangt durch die fortwährende gleiche Beschäftigung eine Meisterschaft, die er nie erreichen könnte, wenn seine Thätigkeit sich auf alle Zweige der Zurichterei erstrecken würde. Wie alt diese Art der Arbeitstheilung in Paris war, ersieht man aus den Statuten der Tanneurs und Corroyeurs aus dem Jahre 1345, der Peauffiers vom Jahre 1357 und der Megiffiers vom Jahre 1407, wo bis ins kleinste Detail einem jeden seine bestimmte abgegrenzte Thätigkeit vorgeschrieben wird. Der Bourfier, Säckler, durfte allein lederne Hosen machen, aber dem Peauffier stand das Recht zu, selbe zu waschen, der Chamoiseur durfte seine Felle nicht beim Fleischer kaufen, sondern mußte selbe vom Megiffier nehmen, der die Wolle abmachte, jedoch bloß in Alaun, und nicht in Fett gerben durfte. Die Statuten der Gerber und Zurichter von Paris vom Jahre 1345 enthalten 44 Paragraphen, wovon 16 das Verhältniß der Gerber und 28 das der Zurichter als zweier abgefonderter Genossenschaften behandeln.

Wie streng auf gute Qualität des Leders gesehen wurde, beweist die Bestimmung, daß alles Leder von fachverständigen Geschworenen, welche die Gerber unter sich stets auf zwei Jahre wählten, gebracht und von denselben geprüft und abgestempelt werden mußte. Wurde das Leder nicht für gut befunden, so mußte es noch einmal in die Grube versetzt werden, konnte es dadurch nicht mehr verbessert werden, so wurde es verbrannt und der Gerber mußte eine Strafe bezahlen, die im Wiederholungsfalle verschärft wurde. Bei den Corroyeurs wurde in ähnlicher Weise allmonatlich durch Geschworene Umschau gehalten.

In der nächsten Nähe der französischen Lederausstellung fand sich die belgische, deren vortreffliches Arrangement schon früher erwähnt wurde. Hier bewährten die zumeist schon von früheren Ausstellungen bekannten Fabriken ihren alten Ruf, und bewiesen, wie sehr sie sich bemühten, ihren Nachbarn gleichzukommen.

Die lackirten Wagen-Verdeckhäute von E. B. Verboekhoven und E. Schovaers & Collet & Comp. in Brüssel sind eben so gut, wie deren andere Fabricate.

Die Société anonyme de Quadrecht in Genf hatte eine große und schöne Collection verschiedenartig zugerichteter Kuh- und Kalbleder, A. Sibaert Peel in Courtray sehr schöne Schäfte, J. Lebermuth & Comp. Wicks-Kalbfelle und zugerichtete Ziegenleder, R. Stohlt in Brüssel genarbte Ziegenfelle, so wie Glacéfelle in schwarz und doré, in welcher Sorte er eine Specialität in Belgien ist. Hervorzuheben sind ferner: Quittmann & Comp. in Brüssel mit der größten Sammlung in der ganzen Lederausstellung von den verschiedenartig gefärbten und appetirten Ziegen- und Schafledern, letzteres sowohl in gespaltenen, als auch ungespaltenen Fellen, und F. A. Schmitz & Comp. in Kockelberg bei Brüssel mit ähnlichen Sorten.

Sehr schwach hatten sich die Niederlande theiligt; doch hatte S. Schagen in Amsterdam zugerichtete Rofsleder ausgestellt, welche zu den schönsten gehörten.

Die Schweiz, die ihren Bedarf von Oberleder zumeist vom Auslande bezieht, so Fahlleder aus Württemberg, besonders aus Reutlingen, wo sich die Oberleder-Gerber ganz für den Schweizer Bedarf eingerichtet haben, und das Hauptcontingent für die beiden Züricher Ledermärkte liefern, war bloß durch drei Aussteller vertreten, die braunes und schwarzgewichenes Kalbleder ausstellten, von denen das von Franz Fefte in Lausanne den guten deutschen Fabricaten an die Seite gestellt werden kann.

Die nordischen Königreiche waren in diesen Sorten ebenfalls schwach vertreten.

Dänemark hatte zumeist Rofsleder ausgestellt, welches alles Lob verdient. Ganze und gespaltene Rofshäute hatte Ludwig Seligman in Veile, geschnittene und gewalkte rofslederne Vorschuhe Josef Engelbrecht in Kopenhagen gebracht. E. E. Jorgensen in Kopenhagen stellte Handschuh-Leder sowohl, als Glace, als auch lohgaragegerbt aus, wovon besonders die lohgaren dänischen Lamm- und Schaffelle schön waren; jedoch sind auch die Glaceleder, sowohl weiße als gefärbte, lobend zu erwähnen.

Schweden hatte sowohl braunes als schwarzes Fahlleder, als auch Rofsleder und Kalbleder geschickt, die in Gerbung und Züchtung anerkennenswerth waren, was auch von den ausgestellten sämlich gegerbten Häuten und Fellen von J. G. Buhr in Stockholm gilt. G. S. Johanneson in Stockholm hatte schöne Rofsleder Schäfte und schwarzgenarbttes Kuhleder und A. W. Lundin in Stockholm braune Kalbfelle, die größte Sammlung J. G. Karlberg in Wenersburg gebracht, der lohgare und Glace-Kalbleder ausstellte.

Wir kommen nun zu Rußland, dessen berühmte Juchtenfabrication durch Theodor K. Savin in Otschskoff in hervorragender Weise vertreten war, besonders in feiner, leichter Waare für Buchbinder- und Taschnerzwecke. Was sonst besonders in rothen Juchten zu sehen war, war nicht geeignet, besondere Fortschritte nachzuweisen.

Zu erwähnen ist ferner Abraham Ernst Horwitz in Wischny Wolotshock mit Juchten, Rofs- und Kidleder, Stern Friedlander in Moskau mit schwarzen und weißen Juchten, und Moriz Stern daselbst mit hübschem Kalbleder.

Der zweite Artikel, in dem sich die Lederfabrication in Rußland verdiensterweise einen guten Ruf erworben hat, fanden wir fast ausnahmslos durch deutsche Namen vertreten. Es ist dies die schon lange bekannte und beliebte Fabrication

von gut geschnittenen und gewalkten Schuh- und Stiefel-Obertheilen, die schon in London und Paris in vorzüglicher Weise vertreten war. Wie schon auf den früheren Ausstellungen war auch hier N. Th. Hübner in Petersburg der erste, diesem folgen S. Behne, B. Zietemann, H. W. Gronberg, A. Müller, E. Bergmann, S. Frimont, Theodor Hantsch und Peter Waffiliëff daselbst.

Die Aussteller aus Warschau, Adolf J. Bauernfeind mit Kalbleder, sowohl braun als schwarz, S. Fröhlich und Stanislaus Pfeiffer mit Kalbfellen und Rofsleder, und endlich Carl J. Lampe mit verschiedenartig appretirten Ziegenfellen, stehen ihren Collegen in Deutschland nicht nach.

Die gefärbten Leder aus dem Kaukasus in der russischen Abtheilung zeigten in Farbe und Zurichtung den ursprünglichen Typus der asiatischen Völker, die sich mit dem einmal Erreichten begnügen, ohne den Fortschritt zu suchen.

Wie schon bemerkt, hatte sich die englische Lederindustrie, die auf der Pariser Ausstellung so glänzend vertreten war, fast ganz von der Wiener ferngehalten. Wir fanden hier nur John Dixon & Son in London mit schönen, verschieden gearbten lackirten Wagen-Verdeckledern und lohlgaren Spalthäuten Newton Gough & Comp. in Manchester mit zugerichtetem Oberleder, und John S. Deed & Sons in London als den einzigen Vertreter der englischen Farbenleder-Fabrication.

Ein kleiner offener Schrank enthielt das Ganze, was Portugal in dieser Gruppe zur Ausstellung beigetragen. Callao Venoe in Olivaes hatte ein rothes Ziegenfell und lohlgare Schaffelle, Henrique & Agard in Belem lichte Kalbfelle und Jose Lamas & Comp. in Lissabon etwas Allanuleder ausgestellt.

Spaniens Ausstellung war in einem ziemlich versteckten geschlossenen Schranke derart aufgestellt, das man die Namen der Aussteller nur aus dem Kataloge, das von denselben Ausgestellte aber einzeln nicht unterscheiden konnte. Was aber zu sehen war, reizte nicht zu eingehenden Forschungen.

Wenn wir nun zu dem Osten übergehen, so haben wir zuerst Rumänien zu erwähnen mit einer kleinen Zahl von Ausstellern, die für den Bedarf ihres Landes arbeiten, und zumeist schwarz gezogenes Kuhleder nach jener Weise zurichten, in der die österreichischen Gerber sich auszeichnen, aber ohne sich mit diesen vergleichen zu können, jedenfalls aber schon durch diesen Versuch das ehrenvolle Bestreben zeigen, wenigstens im eigenen Lande concurrenzfähig zu werden. Dann folgt Griechenland mit Juchten nach russischer Art gegerbt und zugerichtet und bunten Ledern, welche aber in Farbe und Zurichtung zu wünschen übrig lassen.

Die Lederausstellung der Türkei war in der Hauptgalerie als Decoration der Wandfläche benützt. Was auf den Tischen ausgestellt war, war theils so, wie es eben im Lande gebräuchlich, und theils anscheinend französischen Vorbildern nachgeahmt. Zu erwähnen sind blofs die Fabricate der kaiserlichen Fabrik in Constantinopel, und jene von Perikli Vouros daselbst, besonders die erste mit einer grossen Collection der verschiedenartigsten Erzeugnisse.

Als die erste Schaustellung dieser Art kann die Sammlung von gemusterten Ledern gelten, welche in der japanesischen Abtheilung zu sehen war. Ohne auf die Art der Gerbung einzugehen, über deren Weise uns genaue Nachrichten fehlen, war an diesen Fellen besonders der außerordentliche Geschmack in den Dessins, und die Reinheit der Ausführung zu bewundern, die die meisten Arbeiten dieses intelligenten Volkes auszeichnen.

Die amerikanische Abtheilung enthielt von Oberleder fast nichts, nur Visconfin Seather Company hatte gewichstes Oberleder und dergl. Spaltseiten ausgestellt, die ihrem Zwecke entsprechen, ebenso die imitirten Ziegenleder von H. G. Ely & Langen in New-York.

Brasilien hatte verschiedens Leder ausgestellt, worunter die von José Feydyt Söhne in Rio de Janeiro, in Mimofarinde gegerbt, sich durch gefällige

Farbe auszeichneten. Ist diese Farbe das Ergebniss des Gerbematerials, so wäre solches für manche Zwecke sehr zu empfehlen. Die anderen, sowohl lackirten als gefärbten Leder, ließen Manches zu wünschen übrig. Bemerkenswerth waren die von Dr. Herman in Rio Grande da Sul ausgestellten Möbel aus gepresstem Leder. Die Pressung des Leders war eine außerordentlich scharfe und die ausgeprägten Arabesken durchaus im edlen Stile gehalten. Wie wir erfahren, hat Herr Dr. Herman diese Industrie dort eingeführt und sich dadurch gewiß ein großes Verdienst erworben. Es wäre wünschenswerth, wenn Näheres über die Art des Verfahrens bekannt würde.

Vom Cap der guten Hoffnung hatte der bekannte rührige österreichische Consul Adler in Elisabethport Muster von lohgaarem Schaf- und Ziegenleder eingeschickt.

Wenn wir nun aus dem bisher Gesagten ein Résumé ziehen wollen über die Leistungen der Lederfabrication jener Nationen, die in hervorragender Weise auf der Wiener Weltausstellung vertreten waren, und über ihre Fortschritte seit der Weltausstellung in Paris, so sehen wir, daß bei der Sohlenleder-Gerberei doch jene das Beste erzeugen und auch wahrscheinlich das günstigste Resultat erzielen, die am zähesten an der alten Methode der Sauer- oder Grubengerbung festhalten, wie dies die guten deutschen und belgischen Gerber thun; daß dagegen das schönste Appretirte jene liefern, die die besten Maschinen dazu haben wie die Franzosen.

Nur die österreichischen Gerber haben theilweise eine principielle Aenderung ihrer Fabricationsweise unternommen.

So sonderbar es auch klingen mag, so hat die Lederindustrie die Fortschritte, die seit 1867 gemacht, nicht sich selbst, sondern der verbesserten Hilfsmaschine, also der Mechanik zu verdanken, welche Fortschritte wir in dem verbesserten Klopshammer, der Ausstoßmaschine und anderen Hilfswerkzeugen von Berendorf in Paris in den Walzwerken von Ebeling & Schwarzenbach, ferner in den diversen Maschinen von Frei in Wien und Anderen ausgestellt sahen.

Was von der Sohlenleder-Gerberei gesagt wurde, gilt auch von der Oberleder-Gerberei, wenn auch hier mit Ausnahme. In der Zurichterei wurden verschiedene Verbesserungen eingeführt und auch hier hat die österreichische Lederindustrie die bedeutendsten Fortschritte gemacht, wenn auch vielleicht nur darum, weil sie den weitesten Weg zu machen hatte, ihre vorgeschrittene Concurrenten einzuholen.

In der Kuhleder-Zurichtung ist die österreichische Lederfabrication ihren Collegen mindestens ebenbürtig, wenn sie auch wohl ungünstigere Gewichtsresultate erzielt, als die französischen und belgischen Gerber, die auch hier noch an der fauren Gährung festhalten. Ebenso dürfte sie in der Zurichtung von Ziegenledern der deutschen wenigstens nicht nachstehen, auch in dem Hauptfortschritte der Färberei; in der Anwendung der Anilinfarben ist die österreichische Lederindustrie ebenfalls nichts zurückgeblieben.

Eigenthümlich ist es, daß es noch manche Artikel gibt, die in Oesterreich noch fast gar nicht erzeugt werden, obgleich alle Factoren dazu vorhanden sind und Spaltmaschinen hier schon länger und in ausgedehnterem Maße verwendet werden als in Deutschland; es sind dies Wagenverdeck-Leder und Rofsleder in der Verwendung als Schuhleder.

Worin die österreichische Lederindustrie sich mit keinem ihrer Nachbarn messen kann, was um so auffallender ist, als uns die Natur mit den Rohmaterialien besonders begünstigte, das ist die Lackleder-Fabrication. Unsere rohen Kalbfelle gehen trotz des Ausfuhrzollens nach Deutschland und Frankreich, und kommen trotz des hohen Einfuhrzollens fabricirt wieder herein, ja, man könnte sagen: wir schicken die rohen Kalbfelle und die Lohe hinaus, da die Ausfuhr der letzteren ebenfalls eine enorme ist, bloß um unseren Nachbarn mit dem Arbeitslohne tributär zu bleiben.

Wir haben nun noch die verschiedenen Versuche, radicale Aenderungen und Verbesserungen in der Gerberei einzuführen, zu erwähnen, die auf der Ausstellung vertreten waren, wenn dies auch nur flüchtig geschehen kann, da die Manipulationsweise und die Resultate besonders des Gewichtsergebnisses und der Haltbarkeit nicht angegeben waren. Soweit uns bekannt ist, waren dies bloß die schon früher erwähnten Sohlleder von N. Baluffi & Sohn, ferner von H. Gram in Ludwigslust, Leder mit Mineralsalzen präparirt, dann von Rambacher in Antoin, kleine Riemenproben und endlich Sohlleder mit dem Miller'schen Extract geberbt. Der Miller'sche Extract, aus der canadischen Fichte (*pinus canadensis*) erzeugt, gerbte nach Angabe das ausgestellte Sohlleder in sechs Monaten und die ausgestellte Walroshaut in acht Wochen. Noch haben wir des Extractes aus Kastanienbaum-Holz vom Aime Koch et Comp. zu erwähnen.

Wenn wir nun diese wenigen Versuche, zu ändern und zu bessern, deren Resultate noch dazu fraglich sind, gegen die große Masse derer halten, die noch fast genau an dem alten Verfahren hängen, das wir schon in dem ältesten Werke über Gerberei, welches 1708 von Desbillets, Mitglied der königlichen Akademie der Wissenschaften in Paris, erschien, beschrieben ist, so dürfen wir wohl behaupten, daß das Gerbergewerbe eines der conservativsten ist, da es kaum ein zweites geben dürfte, in dem im Verlaufe von mehr als anderthalbhundert Jahren die Chemie nicht eine radicale Umwälzung hervorgebracht hat; es ist dies um so mehr zu verwundern, als die praktische Chemie auf allen Gebieten der Industrie so riesige Fortschritte gemacht hat und gerade hier, wo es sich um rein chemische Prozesse handelt, ein so weites Gebiet menschlichen Wissens und Wirkens unbeachtet liefs.

Es wurden zwar die verschiedenartigsten Versuche gemacht, aus der thierischen Haut, durch Einwirkung anderer Stoffe als Vegetabilien schneller oder besser dem lohlgaren ähnliches Leder zu erzeugen, aber immer scheiterten dieselben an der Unrentabilität in Bezug auf den Kostenpreis oder das Gewichtsergebnis oder an der geringeren Haltbarkeit des Fabricates, und die hervorragendsten unter den Freunden des Fortschrittes auf dem Gebiete der Gerberei mußten ihre Versuche oft mit dem Verluste ihres Vermögens büßen; und warum sollte es doch unmöglich sein, diesen Gerbstoff auch auf anderem Wege als aus Vegetabilien zu bereiten und durch Verbindung mit der thierischen Haut Leder zu erzeugen?

Wohl wird man einwenden, daß sich schon bedeutende Chemiker mit der Analyse solcher Stoffe beschäftigt, daß schon sehr intelligente Gerber dieses Verfahren gesucht und ihre Versuche theuer gebüßt haben, ohne praktische Erfolge zu erzielen. Was aber dem Einen nicht gelang, dem nur die Theorie, und dem Anderen, dem nur die Praxis geläufig, — sollte dies unmöglich sein, wenn die Theorie mit der Praxis, wenn der Chemiker mit dem Gerber vereint einem gleichen Endziele zustreben?

Die Gerberei ist ein Gewerbe, dessen Resultate auf der Einwirkung gewisser Stoffe auf die thierische Haut, beruhen, diese zu finden, wäre die Aufgabe des Chemikers. Diese Einwirkung so zu leiten, daß ein möglichst praktisches Resultat gewonnen wird, wäre die Aufgabe des Gerbers. Dem Einzelnen ist bis jetzt die Lösung der Aufgabe auf anderem als dem bisherigen Wege, besser, billiger oder schneller Leder herzustellen, nicht gelungen. Wäre es nicht dem mächtigen Hebel der Association möglich, was dem Einzelnen nicht gelang?

Sollte es nicht möglich sein, durch einen Vereinder dabei am meisten interessirten Lederfabrikanten eine Versuchsstation für Gerberei zu gründen, wonach Anstellung eines bewährten Chemikers und eines tüchtigen Gerbers, die vereint arbeiten würden, Versuche gemacht werden könnten, ohne zu große Kosten für den Einzelnen, eine complete Umwälzung des bisherigen Gerbeverfahrens auf wissenschaftlichem und praktischem Wege herbeizuführen, und zugleich ein Institut zu gründen, wo alle neuen Erfindungen auf dem Gebiete der Hilfsmaschine für die

Gerberei geprüft werden könnten, womit gleichzeitig eine Bildungsanstalt für angehende Gerber zu verbinden wäre, die tüchtige und gebildete Gerberschaffenerwürde, die wissenschaftlich und praktisch ausgebildet, neuen Ideen zugänglich, auch die Fähigkeit haben würden, selbe praktisch zu verwerthen.

Sollte diese Idee zweckmäßig ins Leben gerufen werden, so dürfte wohl bei einer nächsten Weltausstellung der Bericht über die Ledererzeugung anders lauten als bisher, wo es in jedem Berichte hieß, es wird besser zugerichtet, es wird schöner gearbeitet als früher, aber heute wird noch gegerbt wie vor hundert Jahren, und heute wie vor hundert Jahren gilt, um gut zu arbeiten, der Grundsatz: Viel Zeit und viel Lohn.

Die als Lohproben ausgestellten Rinden gehören in die Gruppe II, die uncomplete Sammlung von Vallonea und Knoppem in dem Pavillon des Welthandels gleichfalls. Was sonst an Gerbematerialien der exotischen Länder ausgestellt war, hat für unsere Verhältnisse wenig Werth. Unverständlich in ihrer Form, selbst in Namen oft nicht richtig angegeben, kennen wir deren Wirkung nicht und waren auch nicht im Stande, solche auf der Ausstellung zu untersuchen.

Wenn wir somit auf die Berichterstattung über ausgestellt gewesene Gerbematerialien verzichten müssen, so können wir doch nicht umhin, bei der großen Bedeutung, welche diese Erfindung für die gesammte Lederindustrie hat, auf das von der königlich preussischen Staatsforst-Verwaltung ausgestellt gewesene Modell des Josef Maitre'schen Dampfentzündungs-Apparates und auf die Proben von mit demselben gewonnenen Rinden und insbesondere auf die beigegebene Brochure des Professors Dr. C. Neubauer in Wiesbaden aufmerksam zu machen.

Bereits auf der Pariser Weltausstellung war der Maitre'sche Apparat ausgestellt und erregte gerechtes Aufsehen, jedoch in sehr verschiedener Richtung. Während die Einen darin eine complete Umwälzung des bisherigen Schälverfahrens erblickten, hielten Andere die Erfindung für reinen Schwindel.

In richtiger Würdigung der Wichtigkeit der Sache ließ die königlich preussische Regierung zu Wiesbaden eine genaue Prüfung derselben anstellen, deren Ergebniss das erwähnte Werk ist. Es heißt:

Die Schälung von Eichenrinden zu jeder Jahreszeit, vermittelt Dampf nach dem System von J. Maitre. Im Auftrage der königlich preussischen Regierung zu Wiesbaden forsttechnisch, chemisch und durch Gerbversuche geprüft von Dr. C. Neubauer, Professor in Wiesbaden, W. Wohmann, kaiserlicher Forstmeister zu Metz und C. A. Lotichius, Lederfabrikanten zu St. Goarshausen am Rhein. Wiesbaden C. W. Kreidl's Verlag.

Die Resultate dieser Untersuchungen, welche namentlich bezüglich der chemischen Untersuchung viel Interessantes und Neues bieten, stellen fest, das

1. die chemischen und praktischen Resultate bezüglich des Gerbestoff-Gehaltes der Eichenrinden sich in Uebereinstimmung befinden, das nämlich die Qualität des Leders dem durch chemische Untersuchungen festgestellten Gerbestoff-Gehalte der Rinden entspricht;

2. der Gerbstoff-Gehalt dieser Rinden während der verschiedenen Jahreszeiten keinen so erheblichen Schwankungen unterliegt, das dieselben bei der Lederfabrication in die Wagchale fallen;

3. der Gerbstoff-Gehalt durch das Schälbarmachen der Rinde durch Dampf nach den chemischen Untersuchungen sowohl als nach den Gerbversuchen, namentlich auch von dem im Winter gefällten und im darauffolgenden Frühjahr geschälten Holze, keine Einbuße erleidet; somit

4. die Dampf-Schälmethode nach diesen Richtungen hin für die Lederfabrication keinen Bedenken unterliegen kann.

Die mit Dampf geschälten Rinden gegerbten, mit ausgestellten Leder waren sehr schön gegerbt.

Statistische Vergleichungstabelle I des Londoner Häutemarktes.

Import	La Plata		Rio Grande		Brafilische	Auftra- liche	Cap	Diverse	Totale	Südamerika- nische	Oftindische	
	trocken	gefalzen	trocken	gefalzen	trock. gefalz.	gefalzen	gefalzen	trock. gefalz.		Pferdehäute	Kips u. Büffel	
Jahr 1866	3.988	110.796	1.829	47.772	230	297.265	35.908	5271	503.059	24.269	2.755.472	
1867	2.700	83.145	—	35.510	4.256	195.025	36.339	20.950	377.925	15.663	3.275.603	
1868	—	60.721	2.597	24.339	2.100	128.697	39.236	18.626	276.316	55.927	3.296.817	
1869	—	50.707	1.284	28.877	—	94.286	61.191	6.233	242.578	12.810	3.854.320	
1870	2.738	38.992	6.046	86.457	2.835	60.017	71.849	12.886	281.820	12.020	5.326.218	
1871	1.049	34.739	4.018	20.823	656	59.305	84.300	11.145	216.035	9.327	5.782.103	
1872	3.198	85.126	7.626	28.013	—	65.705	89.116	123.029	401.813	6.504	7.142.176	
Stock am 31. December	1866	—	14.926	—	17.682	—	37.097	2.381	295	72.381	5.824	443.621
	1867	—	100	—	1.037	—	15.178	2.046	152	18.513	70	185.997
	1868	—	24.405	1.155	6.521	—	8.892	1.396	5.309	47.678	3.095	358.750
	1869	—	3.528	—	—	—	11.410	4.802	451	20.191	1.200	327.326
	1870	989	1.000	2.060	597	—	10.233	2.773	5.988	23.640	—	624.684
	1871	400	5.499	—	—	—	4.395	2.792	187	13.273	1.224	351.924
	1872	—	1.175	—	—	—	8.951	10.704	3.320	24.150	1.507	492.111
Ver- käufe u. Transit	1871	1.638	30.240	6.078	21.420	656	65.143	84.281	16.946	226.402	8.103	6,054.863
	1872	3.598	89.450	7.626	28.013	—	61.149	81.204	119.896	390.936	6.221	7,001.989

TABELLE II

des Verkehrs überseeischer Häute exclusive Kypshäute und an den Haupt-Häutemarkten Nordeuropas im Jahre 1872.

Import 1872	La Plata		Rio Grande		Diverse Nebenorten exclusive Kips	Total	
	trocken	gefälzen	trocken	gefälzen			
Stock am 31. Dec. 1871 verblieben	42.112	238.951	1.048	9.743	41.288	333.133	Totale des Einganges 1872 Stück 3,888,913. ab der verbliebene Bestand am 31. Dec. 104,300. daher im Jahre 1872 verkauft . . . Stück 3,784,583.
Einfuhr 1872 in London	3.198	85.126	7.620	28.013	123.029	246.992	
„ „ „ Liverpool	24.233	313.264	650	46.727	236.055	620.929	
„ „ „ Bristol u. Nebenhäfen	—	150.696	—	130.299	—	280.995	
„ „ „ Havre	174.930	199.395	m. trock. LaPlata	68.805	281.688	724.818	
„ „ „ Antwerpen	238.130	714.213	13.010	25.076	13.617	1,004.046	
„ „ „ Hamburg	5.000	106.000	31.000	175.000	361.000	678.000	
Totale des Imports 1872	487.603	1,807.645	53.334	483.654	1,056.677	3,888.913	
Stock am 31. Dec. 1872 verblieben							
in London	—	1.175	—	—	3.320	4.495	
„ Liverpool	2.672	500	—	—	9.469	12.641	
„ Bristol und Nebenhäfen . . .	—	500	—	500	—	1.000	
„ Havre	14.235	11.200	m. trock. LaPlata	—	4.647	30.082	
„ Antwerpen	7.016	37.870	346	306	3.074	48.612	
„ Hamburg	—	—	—	—	7.500	7.500	
Totale der Stockes	23.923	51.245	346	806	28.010	104.330	



OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3.

L E D E R.

(Gruppe VI, Section 1.)

Bericht von

S. G O L D S C H M I D T,

Chef der Firma Jacob S. Goldschmidt, Mitglied der Handelskammer, Präsident der ersten böhmischen Lederindustrie-Gesellschaft in Prag.

R A U H-

UND

K Ü R S C H N E R W A A R E N.

(Gruppe VI, Section 3.)

Bericht von

J. M A X H I R S C H,

öffentlicher Gesellschafter der Firma Hirsch und Eidam in Wien.

W I E N.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI

1873.



VORWORT.

Nach dem Programm der officiellen Berichterstattung über die Wiener Weltausstellung 1873 soll der officielle Bericht noch „während der Feier des internationalen Festes abgefaßt und aufgelegt werden“. Diese Bestimmung zu erfüllen, übergibt die gefertigte Redaction des officiellen Berichtes in der vorliegenden Form die einzelnen Sectionsberichte der Oeffentlichkeit und glaubt damit den Besuchern der Weltausstellung das Studium derselben wesentlich zu erleichtern. Nur eine Bemerkung sei an dieser Stelle gestattet. Der vorliegende, wie jeder andere während der Weltausstellungs-Feier publicirte Bericht wird einen Theil des officiellen Berichtes bilden, welcher nach dem Schlusse der Weltausstellung als ein Ganzes erscheinen und die wissenschaftlichen Resultate der Ausstellung für die Dauer erhalten soll. Diefs mag dem Leser die stilistische Form, in welcher bereits die Vergangenheit der Ausstellung angenommen ist, erklären.

PROFESSOR DR. CARL TH. RICHTER,
Chefredacteur des officiellen Berichtes.



LEDER.

(Gruppe VI, Section I.)

Bericht von

S. GOLDSCHMIDT,

Chef der Firma Jacob S. Goldschmidt, Mitglied der Handelskammer, Präsident der ersten böhmischen Lederindustrie-Gesellschaft in Prag.

Bei den letzten Weltausstellungen in London und Paris waren die Bericht-erfasser über die Gruppe Leder zugleich Mitglieder der Jury. Die eingehenden Studien, die sie in dieser Eigenschaft in der anregenden Gesellschaft hervorragender Fachgenossen als Collegen machen konnten, ja machen mußten, setzten sie in den Stand, Details zu berühren, welche jenen, denen officielle Belege nicht zugänglich sind, fremd bleiben müssen.

So waren in den Fragebogen der Jury für die Wiener Weltausstellung Angaben über Art und Größe des Betriebes verlangt, woraus sich vielleicht wenigstens theilweise eine Statistik der Ledererzeugung hätte herstellen lassen, wenn-gleich solche Angaben da, wo Furcht vor Erhöhung der Einkommensteuer herrscht, nicht sehr verlässlich sind.

Ich schicke diese Bemerkung voraus, um den Standpunkt zu kennzeichnen, von dem ich bei meinem Berichte ausgehen mußte, der sich mehr auf den Rang, den die Erzeugnisse ganzer Länder unter einander und auf die Fortschritte der Lederindustrie seit der Weltausstellung in Paris im Jahre 1867, als auf die Würdigung der Leistungen Einzelner beschränkt. Uebrigens ist die eingehende Prüfung und Würdigung dieser Leistungen auch eine Sache der Jury und nicht des Bericht-erfatters und kommt dieselbe in der Prämierung vollkommen zum Ausdruck.

Meine Behelfe sind auf den sehr unvollständigen, officiellen Generalkatalog und auf die Kataloge der einzelnen Staaten, sowie auf selbst gemachte Notizen beschränkt, und so kann es leicht kommen, daß ich eine oder die andere der vor-züglichsten Leistungen mit Stillschweigen übergangen habe und verwahre ich mich im Vorhinein, wenn dergleichen vorgekommen sein sollte, vor dem Vorwurfe der Parteilichkeit.

Betrachten wir nun die Resultate der Ausstellung.

Quantitativ sowie qualitativ den größten Antheil hatte Deutschland an der Gruppe VI, die Zahl der Aussteller, 191, war sogar größer als die der öster-reichischen.

Lobend muß die Art der Aufstellung erwähnt werden, die trotz der Fülle des Materiales und der Enge des zugewiesenen Raumes sehr zweckmäßig

angelegt war. Es war ein glücklicher Griff, zum Obervorstand der Gruppe Herrn J. C. H. Lietzmann aus Trier, einen bewährten Fachmann, zu ernennen und ist es nur zu bedauern, daß das Arrangement dieser Gruppe nicht auch in den anderen Ländern so bewährten Kräften anvertraut wurde; es wäre dann wohl nicht so viel dabei zu rügen gewesen.

Wenn auch in der österreichischen Abtheilung die Aufstellung weder nach Sonderung der Sorten noch nach der geographischen Eintheilung, sondern nur nach der Ansicht des leitenden Architekten durchgeführt wurde, so bot doch der Mitteltract ein hübsches Bild: wenn es auch nicht nöthig gewesen wäre, die Aufstellung der Saffianfabrikanten so wie jene der berühmten österreichischen Schuh- und Handschuh-Fabrication so zusammenzudrängen, um die trostlose Leere der übrigen Räume dieser Gruppe besser zur Anschauung zu bringen.

Zu bedauern ist es, daß sich auch hier der Dualismus geltend gemacht hatte, so daß die ungarische Lederindustrie in der ungarischen, die kroatische und flavonische dagegen wieder in die betreffende Ländergruppe unter die anderen Erzeugnisse eingereiht war, so daß die österreichische Lederindustrie an drei verschiedenen Orten gesucht werden mußte.

Geradezu traurig sah dagegen die Aufstellung der Gruppe VI des Königreiches Italien aus. Zwischen eng aneinander stehenden Holzgerüsten sich durchzwängend, sah der Beschauer eine Anzahl ohne jede Ordnung über- und durcheinander gehängter Felle und Häute, denen oft sogar die Bezeichnung der Aussteller fehlte, so daß durch diese Art der Aufstellung ein praktischer Nutzen weder für den Aussteller, der doch bekannt zu werden wünscht, noch für den Besucher, der sich mit dem Ausgestellten vertraut machen will, entstehen konnte.

Der Zahl der Aussteller nach zunächst kam die französische Ausstellung, deren geschmackvolle Zusammenstellung anerkannt werden mußte, wenn auch der Totaleindruck dadurch geschwächt war, daß durch die in demselben Raume aufgestellten prachtvollen Wägen der Ueberblick gestört war.

Ausschließlich der Gruppe VI gewidmet war der derselben zugetheilte Raum bloß in der belgischen Abtheilung und machte dadurch den angenehmen Eindruck eines abgeschlossenen Ganzen.

In der russischen Abtheilung bot sich das Ausgestellte in schmuckloser, aber zweckmäßiger Weise auf Tischen dem Besucher dar.

Die Ausstellungen der übrigen Länder waren in den einzelnen, denselben zugewiesenen Räumen so angebracht, wie es die geringe Zahl der ausstellenden Ledererzeuger gestattete und wird nur der Eigenthümlichkeit halber bemerkt, daß die schwedische Lederausstellung nicht in dem Industriepalaste, sondern in der Agriculturhalle untergebracht war, woschwerlich Jemand Leder hinter den ausgestellten Pflügen suchte.

Wenn ich nun auf den eigentlichen Gegenstand dieses Berichtes zur Beurtheilung der ausgestellten Lederforten übergehe, glaube ich, um systematisch vorzugehen, zuerst das gebotene Material in zwei Hauptforten theilen zu müssen. In jene, wo der Zweck bei der Fabrication dahin geht, möglichst festes, wenig dehnbares Leder zu erzeugen, und in solche, wobei im Gegentheil ein möglichst weiches und mildes Product zu liefern angestrebt wird.

Zu den ersten wäre Sohlleder, sowohl geschwitztes als gekältes, als auch Riemen- und Zeugleder zu rechnen, zu der zweiten Alles, was zu Oberleder für Schuhe und Stiefel, sowie für den Bedarf der Riemer, Sattler und Buchbinder, und als Futter für Schuhmacher und Hutmacher bestimmt ist.

Zwischen geschwitztem, als dem eigentlichen Sohlleder und dem gekältem wozu sowohl Knoppernterzen als Lohterzen, „Vaches“ und in weiterer Beziehung Riemen-Zeugleder, sowie überhaupt alle in Loh gegärbten Leder gehören, mit Ausnahme des Sohlleders, besteht der principielle Unterschied in der Art, wie die Enthaarung der rohen Haut bewerkstelligt wird.

Bei dem ersten werden die Haare lose gemacht durch die Einwirkung einer künstlich geleiteten Fäulnis, bei der zweiten durch Einlegen in Kalkmilch. Um wissenschaftlich zu präcisiren, müßte man sagen: die zu Sohlleder bestimmte Haut wird enthaart unter der Einwirkung der fauligen Gährung auf ihre Eiweißkörper, die Eiweißkörper werden dabei möglichst erhalten.

Die zu Vaches-Terzen oder auch Oberleder bestimmte Haut wird enthaart unter der Einwirkung des Kalkhydrats auf ihre Eiweißkörper; diese Eiweißkörper werden durch Kälken und Reinmachen der Haut mehr oder weniger entzogen.

Für die Beurtheilung des Sohlleders ist es nothwendig, daselbe in drei verschiedene Gruppen zu theilen, nämlich nach den Gerbestoffen.

Es kann mit ungarischen Knoppem oder Valonea (Ackerdoppen) versetztes Leder, wie es hauptsächlich in Oesterreich, Italien und Griechenland gearbeitet wird, weder mit dem in Eichen- oder Fichtenrinde versetzten, wie es Frankreich, Deutschland, die Schweiz, Schweden, Dänemark und Rußland liefert, noch mit dem mit Extracten gar gemachten, wie es England und Amerika ausstellt, verglichen werden, sondern es muß jede dieser Gattungen separat in ihren Resultaten beurtheilt werden, wenn man überhaupt objectiv vorgehen will.

Es würde eine müßige Arbeit sein, hier auf eine Untersuchung einzugehen, was besser ist, ob in Knoppem oder in Eichenlohe gegerbtes Sohlleder. Es ist dies ein Streit, der schwer auszutragen ist, da die Vorzüge der einen oder der anderen Gerbeweise kaum unanfechtbar in der Praxis nachzuweisen sind. Es handelt sich hier auch nur um das, was wirklich erreicht wurde und nicht um das, was vom theoretischen Standpunkte aus hätte erreicht werden können. Der Gerber arbeitet zu seinem Vortheile und für den Bedarf seiner Kunden. Ist das, was seine Kunden verlangen, in möglichst guter Qualität geboten und hat er seinen Nutzen dabei, so ist eben erreicht, was erreicht werden sollte.

Es ist hier noch ein Umstand zu berücksichtigen, der oft den intelligentesten Gerber von radicaler Umwandlung seiner Arbeitsweise zurückhalten muß. Es ist dies die außerordentliche Zähigkeit, mit der die Kundenschaft, in letzter Instanz also der Schuhmacher, an altgewohnter Waare hängt.

So ist in Niederösterreich, Ungarn, Polen, Mähren und Schlesien kaum anderes, als in Knoppem gegerbtes Leder zu verkaufen, wogegen in Böhmen, mit Ausnahme eines kleinen Theiles an der mährischen Grenze, fast ausschließlich in Eichenlohe gegerbtes Leder für Männer- und in Fichtenlohe gegerbtes für Frauenschuh-Sohlen gesucht wird.

Es muß hier überhaupt für Böhmen eine Ausnahme gemacht werden. Der Lederhändler und Schuster hängt hier nicht so fest wie in anderen Ländern am Althergebrachten und ist zweckmäßigen Neuerungen zugänglicher. Als vor 22 Jahren der Schreiber dieses als der Erste französisches geklopftes Leder nach Böhmen einfuhrte, so war dies bald so beliebt, daß es trotz des höheren Preises das Knoppemleder verdrängte, und so kommt es, daß diejenigen Gerber, die in Oesterreich in Eichenlohe gegerbtes oder dem ähnliches Leder erzeugen, ihren Markt hauptsächlich in Böhmen suchen und finden.

Was das Gerbematerial, Knoppem und Valonea betrifft, so sei hier bemerkt, daß die Knoppem durch den Stich einer Gallwespe (*cinips quercus calicis*) entstandenen Auswüchse der Eichel, der Sommer- und Wintereiche (*quercus pedunculata* L. und *quercus robur* L.) sind. Valonea (Ackerdoppen) oder orientalische Knoppem dagegen sind die Kelche der Eichel der Ziegenbart-Eiche, (*quercus aegilops* L.), welche in Kleinasien, Griechenland und den Inseln des Archipels häufig wächst.

Während Knoppem das altgewohnte Gerbematerial der österreichischen Sohlleder-Fabrikanten sind, wurden hier die ersten Versuche mit Valonea zu gerben im Jahre 1842 gemacht. Erst im Jahre 1858, bei einer vollständigen Missernte der Knoppem, wo der Centner Knoppem auf 30 fl. zu stehen kam, während Valonea

nur 18 fl. kostete, wurde die Verwendung der letzteren allgemein, hörte jedoch im Herbst 1859 bei günstigerer Knoppernernte sofort wieder auf. Es ist dies hauptsächlich dem Vorgehen Triester Händler zuzuschreiben, die nur geringe Sorten importirten, die selbstverständlich den Gerbern nicht conveniren konnten, und so war dieser Artikel vom Jahre 1859 bis 1867 fast vollständig wieder außer Gebrauch gekommen.

Als im Jahre 1867 wieder ein bedeutender Ausfall in der Knoppernernte entstand, wurde durch Wiener Händler, die sich mit großen Importeuren direct in Verbindung setzten und nur gute Sorten einfuhrten, die Aufmerksamkeit der Gerber wieder auf diesen Artikel gelenkt und seitdem kam die Valonea so in Aufnahme, daß nach und nach die Knoppern immer mehr dadurch verdrängt werden.

Der Beweis hiefür ist, daß, als im Jahre 1871 eine so reichliche Ernte von Knoppern gemacht wurde, daß heute, im Jahre 1873 noch große Vorräthe davon lagern, der Import von Valonea ein nicht viel verringertes blieb, trotzdem die Ernte in Valonea eine weit schwächere war, wodurch die Preise derselben bedeutend in die Höhe gingen.

Eine volle Ernte von Valonea wird für Kleinasien auf 34.000 Tons, die vom Archipel auf ungefähr 10 Percent dieses Quantum geschätzt, wovon wohl 120.000 bis 200.000 Centner in Oesterreich consumirt werden. In Triest pflegt jetzt ein Stock von 50.000 bis 90.000 Centnern vorrätzig zu sein.

Ein eigenthümlicher Umschwung vollzieht sich in der österreichischen Sohlleder-Gerberei seit einigen Jahren. Während in Deutschland die großen Sohlleder-Fabrikanten an dem System der Sohlleder-Gerberei, dem Abhaaren durch Schwitzen festhalten, ja die Halbsohlleder-Gerberei, wo die Häute mit Zuhilfenahme von Kalk enthaart werden, als etwas ihnen nicht Ebenbürtiges ansehen, gehen die österreichischen Gerber immer mehr von der Pfundleder-Erzeugung, dem Schwitzsystem, ab und wenden sich der Terzenleder-Fabrication, also dem Kälken, zu.

Es mag dieses daher kommen, daß man nach und nach die Ueberzeugung gewann, daß ein gar zu sprödes Leder nicht dem Zwecke entspricht und ein etwas elastischeres vorzuziehen ist. Andererseits wird die Erzeugung dadurch etwas beschleunigt, daß Terzenleder keine so lange Fabricationsdauer wie Pfundleder benöthigt, ein Umstand, der bei dem hohen Zinsfusse in Oesterreich nicht zu unterschätzen ist.

Einen mächtigen Einfluß hierauf hat der Uebergang der Erzeugung von Militärschuhen aus der eigenen Regie des Staates in das Monopol der Heeresausrüstungs-Gesellschaft von Skene & Consorten gehabt.

Da es, so lange das Aerar Militärschuhe erzeugen liefs, nicht gestattet war, hiezu anderes als geschwitztes Pfundleder zu verwenden, konnten die Gerber immer auf sicheren Absatz rechnen. Nachdem aber der Heeresausrüstungs-Gesellschaft erlaubt wurde, außer anderen Sohlleder-Sorten auch Knoppernterzen zu verwenden, fiel der feste Absatz weg, daher auch für die Erzeuger der Grund, sich einer länger dauernden und schwierigeren Manipulation zu unterziehen. Das Resultat des Gewichtsergebnisses bei Terzen dürfte zwischen 50 bis 52 Pfund für je 100 Pfund frische Haut, je nach der Schlachtung der rohen Häute schwanken. Außerordentliche Gewichtsergebnisse, wie selbe manche Aussteller auswiesen, dürften eben Ergebnisse außergewöhnlich guter Schlachtung und außergewöhnlichen Aufwandes von vorzüglichem Gerbestoffe gewesen sein, sind aber kaum als Norm anzunehmen. Bei Pfundleder pflegt das Gewichtsergebnis einige Percente höher als bei Terzen zu sein.

Im Allgemeinen hat die Fabrication von Sohlleder in Oesterreich seit 1867 bedeutend zugenommen. Nicht allein daß die bestehenden Fabriken fast sämmtlich ihren Betrieb erweiterten, so entstanden in Brünn eine und in Wien zwei neue größere Fabriken. Hier ist besonders Max Grünfeld in Brünn hervorzuheben,

eine Firma, die in der kurzen Zeit ihres Bestandes durch die Vorzüglichkeit ihrer Erzeugnisse sich einen ehrenvollen Ruf verschaffte, dann Albert K a t f c h e r in Wien mit ebenfalls beliebtem Fabricat. Es werden jetzt in Wien wöchentlich circa 2500 bis 2800 Häute, in Brünn 1900 bis 2100 zumeist inländischer Schlachtung zu Sohlleder verarbeitet.

Von den älteren Fabrikanten ist Josef K a i n z in erster Reihe zu erwähnen, dessen Fabricat eine Specialität für die Wiener Schuhmacher bildet, welches selbe nicht leicht entbehren können. Aehnliches leisten Josef Salzer und Franz Setzer.

Es kann mit Befriedigung constatirt werden, daß die österreichische Sohlleder-Fabrication seit 1867 erhebliche Fortschritte sowohl in Hinsicht auf Qualität des Fabricates als in jener der Zurichtung gemacht, was auch allgemein von auswärtigen Fachmännern lobend anerkannt wurde.

Die Wiener und Brünnener Fabriken, sowie die von Carl Lebwohl in Nikolsburg, der Pfundleder von allgemein anerkannter Güte ausstellte, zeichnen sich nach beiden Richtungen vortheilhaft aus, wenn auch nicht unerwähnt bleiben mag, daß der künstliche Anstrich, durch welchen manche Aussteller ihr Fabricat zu verschönern glaubten, vielleicht den Laien, aber nie den Fachmann täuschen kann.

Es ist hier noch ein Artikel zu erwähnen, der mehrfach und in guter Qualität ausgestellt war. Es ist dies das Ufo-Schweizer Sohlleder genannte, geklopfte Pfundleder. Schreiber dieses veranlaßte in den fünfziger Jahren die ersten Versuche mit dem Klopfen des Pfundleders, um dasselbe durch bessere Appretur im Handel einzuführen, da sich das consumirende Publicum in Böhmen mit Vorliebe dem gehämmerten ausländischen Sohlleder zuwandte. — Als derselbe im Jahre 1860, der Erste in Oesterreich, einen Berendorfschen Klopffhammer aufstellte, wurde diese Art der Zurichtung so beliebt, daß die meisten Fabrikanten dergleichen Maschinen kommen ließen und sich zugleich bemühten, ihr Fabricat schon in der Gerberei geeignet dazu zu machen.

Unter den besten Erzeugern dieser Sorte sind außer Sigmund Fleisch & Comp. noch Jacob Gerlach Söhne in Wien, Adolf Fleisch und E. Bloch Söhne in Brünn zu nennen.

Ein weit completeres Bild der österreichischen Sohlleder-Fabrication hätte die Ausstellung gegeben, wenn nicht die oberösterreichischen Lederer, wie dort die Sohlleder-Gerber heißen, sich fast zur Gänze fern gehalten hätten; auch die steierischen hatten sich wenig betheiligt.

Die Collectivausstellung der Kärntner Gerber, unter welchen Eduard Janesch zu nennen, erwähnend, kommen wir zu den Triester und Görzer Fabriken, die sich in Gerbung und Zurichtung der italienischen Fabricationsweise anschließen. Bei Cæfare Tosi in Görz, Fratelli Aquaroli in Sagrado, Domenico Deseppi in Triest fanden wir diesen Typus genau wiedergegeben.

Die ungarische Sohlleder-Fabrication war auf der Ausstellung ebenfalls sehr wenig vertreten, und wäre hier die Pester und Agramer Actienfabrik und Francesco Palese & Comp. in Fiume hervorzuheben.

Indem wir hier den Bericht über die Oesterreich eigenthümliche Gerbeweise schließen, müssen wir noch die große Fabrik von Franz Schmidt in Krems erwähnen, deren Fabricationsweise den Uebergang von der Knopperei zu der Eichen-Lohgerberei bildet und Adolf Schmidt in Boffan, als den einzigen, der aus Ungarn in Eichenlohe gegerbtes Sohlleder ausstellte.

Wir kommen nun zur Ausstellung der Vorarlberger Gerber, die sich dadurch auszeichnen, daß sie sich ganz ihren geographischen Nachbarn in Gerbung und Appretur nähern. Jedenfalls müssen wir ihnen das Verdienst vindiciren, die Ersten gewesen zu sein, die in Oesterreich Sohlleder in Eichenlohe gerbten. Der bedeutendste darunter ist Ferdinand Kurrer in Bregenz, der auch Sohlleder und Vacheleder von guter Gerbung ausstellte.

Aus Böhmen waren nur mit Fichtenlohe gegerbte, sogenannte Lohterzen ausgestellt, wie selbe in diesem Kronlande für leichtere Arbeiten verlangt werden. Es wird hier weniger auf besondere Appretur, als auf Festigkeit der Häute gesehen, weshalb auch hier die Zurichtung nicht jene Vollkommenheit erreicht, welche wir zum Beispiel bei den Vacheledern von Josef Pöschl Söhne in Rohrbach, deren Zurichtung in allen Sorten wirklich vorzüglich ist, lobend bemerkten.

Wir müssen hier Josef Hönig in Auffig erwähnen, der in Böhmen die Terzengerberei aus Wildhäuten mit großem Erfolge einführte. Heute wird ein großer Theil, ja vielleicht der größte Theil der nach Hamburg eingeführten, grüngefärbten Rio de Janeiro-Häute in Böhmen zu Terzen verarbeitet.

Von Kratzenleder-Fabrikanten hatte nur Johann Franz Klinger in Reichenberg ausgestellt, aber diese Sorte Gerberei in hervorragender Weise vertreten.

Was nun Geschirrlleder betrifft, so haben Pöschl in Rohrbach, Schmidt in Krems und Josef Seykora Söhne in Adlarkofsteletz Bemerkenswerthes ausgestellt.

Die fertigen Riemen waren durch mehrere Fabriken fast durchgehends in guter Herrichtung vertreten, so daß auch hier ein Fortschritt seit 1867 constatirt werden kann.

Wenn wir die Ausstellung jener Länder verfolgen, die zumeist Knopperrn und Valonea als Gerbestoff verwenden, so finden wir Italien am stärksten vertreten. Wie schon Eingangs bemerkt, unzweckmäfsig ausgestellt, war es schwer das Einzelne zu finden. Severino Sanchetti in Bologna, Zamboni in Verona stellten hübsches Sohlleder, Marcello Cafarini in Genua schönes, etwas dunkelfarbiges Vacheleder, Pietro Delluca in Turin Vaches und schwarze Zeugleder von hübscher Gerbung und Appretur aus. — Hervorzuheben sind auch Fratelli Durio in Turin, deren dem Schweizer Sohlleder ähnliches Fabricat in Oesterreich bereits beliebt geworden ist.

Eine besondere Erwähnung verdient die Ausstellung von Nicola Baluffi & Sohn in Chiaravalle, Provinz Ancona. Dieselben stellten unter Anderem eine sehr hübsch zugerichtete, leichte Sohlenhaut aus, von fatter Gerbung, welche sich im Aussehen durchaus nicht von besseren Fabricaten Italiens unterschied und brachten ein Attest ihrer Commune bei, worin amtlich bestätigt wird, daß diese Haut in 25 Tagen gegerbt wurde. Es fehlten aber alle Andeutungen, ob die anderen ausgestellten Häute dieser Firma ebenfalls nach diesem Verfahren zubereitet oder nach gewöhnlicher Art gegerbt waren, da das äußere Ansehen ein gleiches war. Es fehlten übrigens auch alle Angaben über die Kosten des Verfahrens und ebenso über das Gewichtsergebnis. Es wäre dieß um so wünschenswerther gewesen, da ohne über diese Punkte unterrichtet zu sein, der Werth dieser Neuerung nicht zu beurtheilen ist.

In der griechischen Ausstellung fanden wir bloß das Erzeugnis von Emanuel Salustro in Syra, ähnlich dem Bologneser, aber weicher; in der türkischen Vacheleder von Perikles Vouros in Constantinopel, dem französischen nachgemachte und einige andere Sorten, die nur für den speciellen Gebrauch des Landes gefertigt, sich der Beurtheilung entziehen.

In der egyptischen Abtheilung befand sich ein Röllchen schwarzes und braunes Geschirrlleder nach französischer Art zugerichtet ohne Bezeichnung des Ausstellers.

Wir kommen nun zu der zweiten Gruppe der Sohlleder-Fabrication, in der Eichenlohe fast ausschließlich den Gerbestoff bildet und beginnen mit der Ausstellung des deutschen Reiches.

Die Ausstellung der deutschen Sohlleder-Fabrikanten bot ein ziemlich vollständiges Bild der ganzen Fabricationsweise vom Besten bis zum Schlechtesten und lag darin der besondere Vortheil, Jeden, der ausstellen wollte, zugelassen zu haben.

Wie es zu erwarten war, hat Trier die bedeutendste Collection geliefert und seinen alten Ruf bewahrt. Fest und voll, ohne alle künstliche Appretur hingen dort die Sohlleder-Hälften in decorativer Weise ausgestellt und zeigten ihre wahre Güte in den einzelnen darunter liegenden Auschnitten. Wird von einem guten Leder fatte Gerbung verlangt, so haben diese Leder eine solche. Die Textur ist gleichmäfsig und zeichneten sich einige Sohlenschnitte dadurch aus, dafs oft dunkle Streifen den Schnitt durchsetzten. Es ist dies die Folge des in den ersten Farben zugesetzten Eifens.

Dieser Schnitt, befremdend für den Nichtkenner, wird in Deutschland gerne gesehen und bedingt ein festes, geschlossenes Sohlleder. Es ist dies Zufetzen von Eifen keine Neuerung in der Sohlleder-Fabrication, sondern wir finden dies schon in den älteren Werken über Gerberei erwähnt.

Es ist hier unter den Guten schwer, den Namen des Besten zu nennen. Dem Ausgestellten nach der Erste wäre hier F. A. Ladner zu nennen, dem sich ebenbürtig die Anderen angeschlossen. A. Pies, J. W. Schmelzer, Thomas Varain & Sohn, Müller Vanvolxen, J. Dillinger, P. Vanvolxen, J. Klauck, S. Haas, R. Müller, J. P. Oberconz, H. Simon, Josef Simon, M. Beres; es sind lauter Namen von bekannt gutem Klange, die sich hier zusammenfanden.

Befonders hervorzuheben ist auch Nels in Prüm. Haben die Gerber an der Mosel Vorzügliches geliefert, so sind jene am Rheine nicht hinter ihnen zurückgeblieben. Nennen wir zuerst P. J. Harff in Köln, F. H. Kaumann in Ehrenbreitenstein, H. Schmidt-Dumont in Wefeling. Ihnen schliessen sich die anderen mit geringen Ausnahmen an. Die schlesischen Gerber haben sämmtlich gutes Fabricat ausgestellt; eben so gut ist die Ausstellung der Gerber von Buxtehude (Hannover) mit der altrenommirten Fabrik von Wachenfeld an der Spitze.

Fortschritte in der Fabricationsmethode sind bei den deutschen Sohlleder-Gerbern nicht zu verzeichnen, sie halten alle an ihrem altbewährten Principe fest.

Fortschritte in der Appretur finden wir bei Nels in Prüm, Harff in Köln. Denen zur Seite stehen Friedrich Bartsch Söhne in Striegau und Andere mit gewalztem Leder. Von süddeutschen Gerbern sind zu erwähnen Elias Kohn in Nürnberg und Christian Prechtel & Comp. in Forchheim mit geklopftem Sohlleder in heimischen Häuten.

Von Elsfässer Fabrikanten stellten blofs F. G. Herrenschmidt Söhne in Strafsburg nach französischer Art gegärbtes und gehämmertes Leder aus.

Die Vacheleder-Gerberei Deutschlands hat ebenfalls eine hohe Stufe der Vollkommenheit erreicht, sowohl was die Gerberei, als was die Appretur betrifft und wird die letztere in den grossen Fabriken immer mehr mit Zuhilfenahme von Maschinen, besonders Walzvorrichtungen betrieben. Von vorzüglichem Vacheleder fanden wir zuerst das Fabricat von F. G. Herrenschmidt Söhne in Strafsburg, die Vache-Liffée nach Pariser Art zugerichtet brachten, ferner von Louis Zix in St. Johann, R. A. Korn in Saarbrücken, Gebrüder Fahr in Pirmasenz und F. J. Burghardt in Gemünden.

In Riemenleder haben die deutschen Gerber ebenfalls viel Gutes ausgestellt. Wir erwähnen unter Anderen H. K. Dienstbach in Unter-Liederbach und A. Kahen, Leidesdorf in Mühlheim am Rhein. Der Letztere mit verschiedenen Arten geschmierter Leder für Maschinenfabriken.

Etwas Neues haben J. H. Bleuenheufft's Nachfolger in Aachen in Pumpenleder ausgestellt: dieselben präpariren die ganzen Häute in einer eigenen Art und machen dieselben dadurch dichter und widerstandsfähiger.

Von fertigen Maschinenriemen war in der XIII. Gruppe auch Manches ausgestellt, was von dem Aufschwunge dieses Fabricationszweiges zeigte. Hier sind unter Anderen hervorzuheben: Carl Beringer in Stuttgart, J. J. Schleyer in Reutlingen, Gebrüder Kraft in Fahrnau und Gebrüder Hornre in Leipzig,

welche geleimte Lederriemen ausstellten, nebst einer Maschine, die die große Spannung zeigte, welche diese Riemen aushalten können.

Helles Gefchirrleder, sowie schwarzes hatten Schleyer in Reutlingen und Jacoby in Weissenfels; auch in der Collectivausstellung der Fabrikanten in Mühlheim an der Ruhr fanden sich schöne Erzeugnisse dieser Art.

Ein bemerkenswerther Zufall ist es, daß fast der ganze Fabricationszweig der deutschen Brandföhleder-Gerberei auf der Ausstellung nicht vertreten war. Die großen Berliner Gerbereien sind hauptsächlich auf diesen Artikel eingerichtet und werden dort außer inländischen Häuten auch Wildhäute, zumeist Ceara, verarbeitet. Die zur Fabrication nöthige Eichenlohe wird größtentheils aus Böhmen bezogen, von wo jährlich 80.000 bis 100.000 Centner nach Berlin gehen. Auch in anderen Städten Nord-Deutschlands wird dieser Artikel stark gearbeitet, besonders aber in Hannover und Braunschweig. Das Berliner Brandföhl-Leder ist jedoch das beliebteste und erreicht stets die höchsten Preise.

Wir kommen nach Frankreich, wo wir ebenso, wie im deutschen Reiche, die besten Namen vertreten finden: N. Galien & Comp. in Longjumeau, Durand frères in Paris, A. Peltereau in Chateau. Renauld und Andere haben Vorzügliches ausgestellt, sowohl in Sohlleder als Vache und den hohen Rang der französischen Gerberei und Appretur auf das Beste bewährt.

Alegatière fils in Lion-Vaive stellte Sohlleder mit geraspeltem Kastanienholz gegerbt aus, welche Gerbemethode schon auf der Pariser Ausstellung 1867 Aufmerksamkeit erregte. So schön auch die erzielten Producte waren — Resultate in Bezug auf Preis und Gewicht sind uns unbekannt — so kann die Idee, den Gerbegehalt des Holzes anstatt den der Rinde zu benützen, doch nicht als Neues gelten. In den Memoires de l'academie des sciences vom Jahre 1738 finden wir einen Aufsatz des berühmten Naturforschers Buffon, worin derselbe über von ihm veranlaßte Versuche, mit Eichenholz anstatt mit Rinde zu gerben berichtet.

Mit welcher Aufmerksamkeit und Sorgfalt diese Versuche damals gemacht wurden, mag daraus hervorgehen, daß Buffon erwähnt, daß der Splint, also das Werthlosere am Holze mehr Gerbestoff enthält als der Kern.

Ganz vermißten wir in der französischen Ausstellung die Gerberei in Garrouille, die im Süden Frankreichs die eigenthümliche Stellung hat, die die Fichten-Lohgerberei in Böhmen einnimmt, nämlich nur für den Localbedarf eingerichtet zu sein. Garouille ist die Rinde der Wurzeln der Zwergeiche (*Quercus coccifera* L.) wird als Gerbestoff nur für Vacheleder verwendet und gibt ein festes, dunkelbraunes Leder.

Die ausgestellten Riemenleder, sowie die Sattler- und Gefchirrleder waren ebenfalls von besonderer Schönheit. Besonders großartig hatten Scellos Domange aus Paris Riemen und Riemenleder ganz abgefordert in der Maschinenhalle aufgestellt. Im Allgemeinen in Gerbung und Zurichtung bemerkenswerth war besonders ein Riemen für große Transmiffion zu beachten, der aus lauter schmalen Streifen bestand, die der Breite nach so zusammengefügt waren, daß der Schnitt der einzelnen Streifen die Breite des Riemens ergab. Es lassen sich so Riemen von beliebiger Breite und Stärke zusammensetzen, die eine große Haltbarkeit haben mögen und doch in ihren einzelnen Theilen aus schwachem Leder, eventuell Abfällen bestehen.

Wenn wir auf das Nächstliegende und auch Nächstbedeutende übergehen, so finden wir Belgien mit seiner hervorragenden Lederindustrie, die in zweckmäßigster Weise ausgestellt war.

Die Bedeutung Belgiens in seinem Leder- und Häutehandel und den besonderen Reichthum des Landes an vorzüglichen Gerbestoffen mögen folgende Daten kennzeichnen, die wir der deutschen Gerberzeitung entlehnen. Es wurden importirt in den Jahren

	1868	1869	1870
von England	1,482.540	2,217.827	2,053.028
„ La Plata	12,993.534	13,192.987	13,073.336
„ Frankreich	1,800.596	1,538.448	5,811.987
„ Uruguay	6,202.205	4,788.247	5,115.948

Kilogramm roher Häute.

Dabei wurden jährlich noch importirt circa

von Frankreich	350.000
„ England	48.000
vom Zollverein	88.000

Kilogramm fertiger Leder.

Dagegen wurden Eichenrinde exportirt:

	1869	1870	1871
nach England	8,661,981	9,044.975	9,071.568
„ Frankreich	2,465.242	2,271.081	1,643.978
„ dem Zollverein	3,405.965	3,419.626	3,322.744

Kilogramm.

Den größten Antheil an der Sohlleder-Fabrication Belgiens dürfte Stavelot, Provinz Lüttich, haben. Wir fanden jedoch diesen großen Fabricationsort für Sohlleder nur durch einen, aber vorzüglichen Aussteller, Antoine Maffenge, vertreten, so wie überhaupt die Betheiligung an der Ausstellung von Seite der belgischen Gerber keine sehr lebhaft war, doch konnte das Ausgestellte dem Besten anderer Länder an die Seite gestellt werden.

Wir erwähnen hier noch besonders V. Cherequefosse in Turnai mit Vacheleder, Jos. Devex in Herve mit dessen bekanntem Kratzenleder und E. Colson in Huy mit Maschinen-Riemenleder und fertigen Maschinenriemen.

Die Ausstellung der schweizer Gerber blieb hinter jener von 1867 weit zurück. Während damals die schweizer Sohlleder-Fabrication in besonders hervorragender Weise vertreten war, hatte hier einer der ersten und größten Fabrikanten, J. Wunderly in Meilen, seine Anmeldung zurückgezogen, auch die Gerber der französischen Schweiz waren ganz fern geblieben. Es ist dieß um so mehr zu verwundern, als der Hauptexport der schweizer Sohlleder nach Oesterreich, speciell nach Böhmen, gerichtet ist.

Aus Schweden waren bloß von drei Gärbern Wild-Sohlleder ausgestellt, welches sich in der Gerbung dem deutschen nähert und auch recht hübsch appetirt war.

Norwegens drei Aussteller hatten Aehnliches geliefert, auch Dänemark, wo der Gruppe VI wenigstens ein anständiger Raum an einer freien Wand gegönnt war, hatte nicht viel mehr Repräsentanten seiner Sohlleder-Gerberei, doch sind dieselben ihren nordischen Nachbarn mindestens gleichzustellen; besonders erwähnenswerth ist hier M. J. Ballin in Kopenhagen.

Etwas Neues stellte die Kopenhagener Lederfabrik in einem kleinen Kästchen fast verschämt aus, nämlich einen Versuch, aus zu Pulver verkleinerten Lederabfällen künstliches Leder zu erzeugen. So viel das Aeußere zeigte, war es eine Mischung von Kautschuk mit Lederstaub. Ueber die Haltbarkeit konnte nur ein Tragversuch entscheiden, jedoch schien auch der Preis der ausgestellten Sohlen zu hoch, um der Sache eine große Verbreitung in Aussicht zu stellen.

Rußland war mit seiner Sohlleder-Fabrication fast gar nicht vertreten. Was die erblichen Ehrenbürger und Lieferanten des Kriegsministeriums, Gebrüder Malkiel in Welionach, als Sohlleder für Militärzwecke ausgestellt hatten, wird wahrscheinlich vorschriftsmäßig gearbeitet sein, entzieht sich aber vielleicht eben dadurch

der Beurtheilung nach hierländischen Begriffen von gutem Sohlleder. Hübsches Vacheleder war von Stanislaus Pfeiffer in Warschau ausgestellt.

Wir kommen nun zur dritten Gruppe der Extractgerberei, haben aber bei der geringen Zahl der englischen Lederaussteller nur zwei Firmen, die Sohlleder überhaupt und nur eine, P. und E. Evans in Bristol, die Sohlleder als Specialität ausstellten, keinen Anlaß zu vergleichen. Das von oben Genannten ausgestellte Sohlleder war in Durchgerbung und Appretur vorzüglich. Als ein besonderes Kunststück im Fache der Gerberei mußte die ausgestellte Hippopotamus- (Nilpferd-) Haut angesehen werden, die in der selbst dieser Art Häute seltenen Stärke von fast drei Zoll an allen Stellen vollständig durchgegerbt war.

Es ist die Theilnahmslosigkeit der englischen Lederindustrie um so befremdender, als doch der Handelsverkehr Englands mit Oesterreich auch in Leder ein enormer und jedes Jahr steigender ist. Was die Lederfabrication und ihre Ausdehnung in England betrifft, so können wir zu einem annähernden Begriffe der Größe des geschäftlichen Verkehrs kommen, wenn wir hören, daß auf dem Londoner Markt der Verkehr in überseeischen rohen Häuten allein folgende Ziffern erreichte:

1871: 226.402 Ochsen- und Kuhhäute, 8103 südamerikanische Pferdehäute, 6,054,863 Kyps- und Büffelhäute;

1872: 390.936 Ochsen- und Kuhhäute, 6231 südamerikanische Pferdehäute und 7,001.989 Kyps- und Büffelhäute.

Um eine deutlichere Idee der ungeheuren Bedeutung des Londoner Marktes für den Verkehr in überseeischen rohen Häuten zu geben, fügen wir eine statistische Vergleichungstabelle I des Londoner Häutemarktes bei, welche die Bewegung auf demselben in den letzten sieben Jahren ziffermäßig nachweist und welche wir dem Jahresberichte der Herren F. Schmitz & Comp. in London entnehmen.

Von den englischen Colonien waren Leder ausgestellt, welche schon deshalb Beachtung verdienen, da solche nicht ohne großen Einfluß auf die ganze europäische Lederfabrication bleiben werden.

Wenn wir aus statistischen Berichten, die uns vorliegen, ersehen, daß die Garleder-Einfuhr Englands im Jahre 1861: 5,219.000 Pfund betrug, dagegen bereits im Jahre 1871 auf 17,589.699 Pfund im Werthe von 1,094.643 Pfund Sterling und im Jahre 1872 weiter auf 27,929.014 Pfund im Werthe von 1,795.883 Pfund Sterling stieg, welches in dem letzten Jahre eine Zunahme von 10,339.315 Pfund im Werthe von 701.240 Pfund Sterling ergab; daß ferner daran australisches Sohlleder im Jahre 1871 mit 9015 Ballen, 1872 dagegen schon mit 13.823 Ballen, was an 500.000 halbe Häute ausmacht, participirt, wenn wir ferner hören, daß im Jahre 1871: 248.963 Stück, im Jahre 1872 dagegen 517.000 Stück gegerbte Kypfe zumeist von Bombay eingeführt wurden, daß weiter in den acht öffentlichen Auctionen, die in London im Jahre 1872 abgehalten wurden, 7,828.909 Stück in Ostindien gegerbte Schaf- und Ziegenleder verkauft wurden, außer den gewöhnlichen jeder Auktion folgenden Privatverkäufen, so gewinnen diese, zumeist nur als Decorationen an den Seitenpfeilern verwendet gewesenen Leder ein großes Interesse und lassen sehr bedauern, daß eine eingehende Prüfung auch schon deshalb ohne Erfolg gewesen wäre, da Provenienz und Erzeugungsort unbekannt geblieben. Durchwegs scheint aber darauf die englische Gerbe- und Zurichtungsweise einen mächtigen Einfluß gehabt zu haben.

Was Amerika betrifft, so waren die Vereinigten Staaten von mehreren Fabrikanten vertreten, welche zumeist in Eichenlohe nach amerikanischer Art gegerbtes Sohlleder ausgestellt hatten, worunter das von Thomas Schorr in New-Orleans besonders gut gegerbt war. Auch Hemlock, dessen Ausfuhr nach Europa jedes Jahr steigt und wovon besonders im Jahre 1872 in Nord-Deutschland viel umgesetzt wurde, war vertreten.

Welche bedeutende Rolle das Hemlockleder im vergangenen Jahre spielte, kann man daraus erkennen, daß gegen Ende des Jahres 1871 in Liverpool ein Stock von 300.000 Hälfen bestand, zu dem im Laufe des Jahres 1872 noch circa 600.000 Hälfen importirt wurden und trotzdem waren Ende 1872 die Lager in Liverpool zur Gänze geräumt, also im Jahre 1872 an 900.000 Hälfen verkauft,

Indem wir hier unseren Bericht über die Sohl- und Vacheleder-Gärberei, soweit selbe auf der Wiener Weltausstellung vertreten war, schliessen, können wir nur unser Bedauern darüber aussprechen, daß wir gar kein statistisches Material haben, die Zahl der Häute, die Europa dieser Industrie liefert, auch nur annäherungsweise anzudeuten. Wir fügen hier deshalb eine Tabelle II über den Verkehr in rohen überseeischen Häuten, die in den Haupthäfen Nordeuropas 1872 eingeführt worden sind, bei. Wenn wir bedenken, welche colossale Masse von Hornvieh nur in den Städten Europas geschlachtet werden, wo zumeist schwerere Häute fallen, die zu Oberleder nicht geeignet sind, welche also alle diesem Zwecke zugeführt werden, so kommt eine so riesige Ziffer heraus, daß die Bedeutung der Sohlleder-Fabrication in nationalökonomischer Beziehung erst ins rechte Licht tritt

Statistische Vergleichungstabelle I des Londoner Häutemarktes.

Import	La Plata		Rio Grande		Brafilische	Aufra- lische	Cap	Diverse	Totale	Südamerika- nische	Ofindische	
	trocken	gefalzen	trocken	gefalzen	trock. gefalz.	gefalzen	gefalzen	trock. gefalz.		Pferdehäute	Kips u. Büffel	
	Jahr	1866	3.988	110.796	1.829	47.772	230	297.265	35.908	5271	503.059	24.269
	1867	2.700	83.145	—	35.510	4.256	195.025	36.339	20.950	377.925	15.663	3.275.603
	1868	—	60.721	2.597	24.339	2.100	128.697	39.236	18.626	276.316	55.927	3.296.817
	1869	—	50.707	1.284	28.877	—	94.286	61.191	6.233	242.578	12.810	3.854.320
	1870	2.738	38.992	6.046	86.457	2.835	60.017	71.849	12.886	281.820	12.020	5.326.218
	1871	1.049	34.739	4.018	20.823	656	59.305	84.300	11.145	216.035	9.327	5.782.103
	1872	3.198	85.126	7.626	28.013	—	65.705	89.116	123.029	401.813	6.504	7.142.176
Stock am 31. December	1866	—	14.926	—	17.682	—	37.097	2.381	295	72.381	5.824	443.621
	1867	—	100	—	1.037	—	15.178	2.046	152	18.513	70	185.997
	1868	—	24.405	1.155	6.521	—	8.892	1.396	5.309	47.678	3.095	358.750
	1869	—	3.528	—	—	—	11.410	4.802	451	20.191	1.200	327.326
	1870	989	1.000	2.060	597	—	10.233	2.773	5.988	23.640	—	624.684
	1871	400	5.499	—	—	—	4.395	2.792	187	13.273	1.224	351.924
	1872	—	1.175	—	—	—	8.951	10.704	3.320	24.150	1.507	492.111
Ver- käufe u. Transit	1871	1.638	30.240	6.078	21.420	656	65.143	84.281	16.946	226.402	8.103	6.054.863
	1872	3.598	89.450	7.626	28.013	—	61.149	81.204	119.896	390.936	6.221	7.001.989

S. Goldschmidt.

TABELLE II

des Verkehrs überseeischer Häute exclusive Kypshäute und an den Haupt-Häutemärkten Nordeuropas
im Jahre 1872.

Import 1872	La Plata		Rio Grande		Diverse Nebenorten, exclusive Kips	Total	
	trocken	gefälzen	trocken	gefälzen			
Stock am 31. Dec. 1871 verblieben	42.112	238.951	1.048	9.743	41.288	333.133	Totale des Einganges 1872 Stück 3,888.913. ab der verbliebene Bestand am 31. Dec. " 104.300. daher im Jahre 1872 verkauft . . . Stück 3,784.583.
Einfuhr 1872 in London	3.198	85.126	7.626	28.013	123.029	246.992	
" " " Liverpool	24.233	313.264	650	46.727	236.055	620.929	
" " " Bristol u. Nebenhäfen	—	150.696	—	130.299	—	280.995	
" " " Havre	174.930	199.395	m. trock. LaPlata	68.805	281.688	724.818	
" " " Antwerpen	238.130	714.213	13.010	25.076	13.617	1,004.046	
" " " Hamburg	5.000	106.000	31.000	175.000	361.000	678.000	
Totale des Imports 1872	487.603	1,807.645	53.334	483.654	1,056.677	3,888.913	
Stock am 31. Dec. 1872 verblieben							
in London	—	1.175	—	—	3.320	4.495	
" Liverpool	2.672	500	—	—	9.469	12.641	
" Bristol und Nebenhäfen	—	500	—	500	—	1.000	
" Havre	14.235	11.200	m. trock. LaPlata	—	4.647	30.082	
" Antwerpen	7.016	37.870	346	306	3.074	48.612	
" Hamburg	—	—	—	—	7.500	7.500	
Totale der Stockes	23.923	51.245	346	806	28.010	104.330	

Leder.

R A U H -
UND
K U R S C H N E R W A A R E N .

(Gruppe VI, Section 3.)

Bericht von

J. MAX HIRSCH,

öffentlicher Gesellschafter der Firma Hirsch und Eidam in Wien.

Die Wichtigkeit und weittragende Bedeutung der Pelzfelle als Handels artikel und deren vielseitige Verwendung zu Zwecken der Kürschnerei trat anlässlich der Wiener Weltausstellung mehr als je hervor. Deutlich sprach hiefür der leicht ersichtliche Umstand, dass beinahe alle europäischen und überseeischen Staaten Pelzwerk ausgestellt haben. In der Abtheilung des mit Pelzthieren reich gefegneten Russland sowohl, als in der des südlichen Italien, in Amerika und in Japan, in den Colonien Englands und Frankreichs, überall fahen wir Pelzwerk, theils als Landesproduct in rohem Zustande, wenn auch weniger vertreten, theils als fertige Kürschnerwaare, diese jedoch in großer Menge und Mannigfaltigkeit.

Pelzfelle sind eben ein Urproduct der ganzen bekannten Erde, seit undenklichen Zeiten zum Nutzen und zur Zierde der Menschen verwendet, als natürlicher Schutz gegen Kälte, wie zur Verherrlichung fürstlicher Pracht, zum Schmuck des Kriegers, wie auch als schönster Ausputz fertiger Wintertoiletten.

Das Emporblühen des Handels mit Pelzwerk und den wachsenden Verbrauch desselben in Oesterreich und speciell in Wien finden wir erschöpfend dargestellt in der fachmännischen Abhandlung des Herrn Georg Katzmayer: „Pelzwaaren-Erzeugung und Rohwaaren-Handel“, enthalten in dem vom Herrn Professor Dr. W. F. Exner redigirten Werke: „Beiträge zur Geschichte der Gewerbe und Erfindungen Oesterreichs“. Um nun zu sehen, inwieweit die Wiener Weltausstellung ein Bild wiedergab von der Production der Pelzfelle und von deren Verbreitung über die Erdoberfläche, von dem internationalen Handel mit demselben und dann von der Verschiedenartigkeit der Verwendung und von der Art der Verarbeitung derselben, so wollen wir uns mit diesen Fragen des Weiteren beschäftigen. umfomehr als der sonst so ausgezeichnete österreichische Bericht über die Weltausstellung 1867 das ganze Gebiet nicht beachtet hat. Hier sei es auch gleich gesagt, dass wir einer eigentlich orientirenden Darstellung des Handels mit Pelzfellen auf der Ausstellung nicht begegneten, obzwar dieser ein sehr namhafter, ja die ganze Erde umfassender ist, da doch jeder Erdtheil Pelzthiere und beinahe jedes Land wieder Specialitäten producirt, welche bis zu ihrer schließlichen Verwendung durch den Kürschner diesem sehr oft und in großen Mengen von den entferntesten Weltgegenden zugemittelt werden, was gewiss eine große Handelsbewegung involvirt.

Die Veranschaulichung dieses Welthandels durch eine übersichtlich geordnete, statistisch erläuterte Zusammenstellung der verschiedenen Pelzthier-Gattungen war umso gewisser zu erwarten, als viele große deutsche (Leipziger) und auch manche Wiener Häuser stets mit allen existirenden Pelzfellen fortirt sind; dennoch vermiften wir mit Bedauern eine derartige lehrreiche, große Ausstellung, die gewiß alle Fachleute freudig begrüßt hätten und welche auch dem Laien von Interesse gewesen wäre, denn er hätte bei Namhaftmachung des Ursprunges der Felle sich die Mühen und Gefahren vergegenwärtigen können, mit denen die Jagd der Millionen von Pelzthieren verbunden ist, und er hätte der Kürschnerindustrie gewiß erhöhte Aufmerksamkeit zugewendet für die oft erstaunliche Umwandlung des meist unansehnlichen rohen Felles zum schönsten fertigen Pelzstück.

Wohl fanden wir, wenn auch zerstreut, in der Ausstellung viele der zur Verarbeitung gelangenden Pelzfelle und werden auf diese wie auch auf die vielen schönen Kürschnerwaaren zurückkommen, wir halten es aber auch in dem Rahmen dieses Aufsatzes passend, zu bemerken, woher und in welcher Menge die verschiedenen Pelzfelle kommen und wohin sie hauptsächlich ihre Richtung nehmen, wobei wir bezüglich der amerikanischen Waaren die an deren Verkaufsstellen, d. i. bei den Londoner Auktionen amtlich notirten Verzeichnisse zur Grundlage nehmen und ferner uns auf die Autorität des bestens versirten und hiefür maßgebendsten Rohwaaren-Händlers Herrn Heinrich L o m e r in Leipzig stützen, dem wir auch viele interessante Daten und Rückblicke auf den Handel mit Pelzwaaren und deren Verbrauch in den vergangenen Jahrhunderten verdanken.

Diese erstrecken sich wohl weniger auf den europäischen Handel, da es darüber keine Aufzeichnungen gibt; bekannt ist nur, daß Deutschland bereits im ersten Decennium des XVII. Jahrhunderts mit Rußland und mit Schweden Pelzhandel trieb, welcher gegen Ende des vorigen Jahrhunderts an Dimensionen gewann; von da ab nahmen russische Waaren ihren Weg überall hin über Breslau und Leipzig und namentlich letztere Stadt verstand es, der Binnenplatz für den europäischen Markt zu werden; England kaufte hier russisches Pelzwerk und exportirte dahin amerikanisches, Mitteleuropa dirigitte seine Producte nach dieser Stadt, wo sich Käufer und Verkäufer von allen Weltgegenden zusammenfanden und da beide Theile ihren Nutzen gewahrten, so gedieh der Leipziger Messhandel zu voller Blüthe und entfaltet sich von Jahr zu Jahr fortschreitend.

Den Verbrauch von Pelzwaaren in Europa betreffend, läßt sich annehmen, daß er schon in frühester Zeit ein bedeutender war; England und Frankreich importirten schon vor 250 Jahren von ihren amerikanischen Besitzungen Pelzfelle, und von Deutschland wie auch von Oesterreich wissen wir, daß das Kürschnergewerbe da uralt ist; wir wissen auch, daß in der Vorzeit Pelzthiere allerwärts haften, deren Felle zur Pelzbereitung verwendet wurden. Wohl mußten größere Raubthiere, als Bären, Luchse, Wölfe, der fortschreitenden Cultur weichen und es gibt jetzt in Europa in größeren Mengen nur noch Füchse, Marder, Iltisse und wilde Katzen, doch wird der Ausfall an eigenen Producten durch russische, schwedische und dann auch amerikanische gedeckt.

Mit der durch bessere Communicationen ermöglichten leichteren Beschaffung fremdländischer Waaren, mit dem überall anwachsenden National-Reichthum und mit der steigenden Beliebtheit, deren sich Pelzwerk als bestes und dauerhaftestes Winterkleid erfreute, entwickelte sich auch der Verbrauch von Rohwaaren und da es namentlich Amerika ist, welches hievon das maßgebendste Contingent zu Markte stellt, und weil in specieller Berücksichtigung der Wiener Weltausstellung wir bei dem weit größten Theile der fertigen Kürschnerwaaren amerikanisches Pelzwerk angewendet sahen, so wollen wir uns vorerst mit Amerikas Pelzproduction und mit seinem Rohwaaren-Handel beschäftigen.

Der amerikanische Pelzhandel läßt sich bis zum Anfang des XVII. Jahrhunderts zurück verfolgen; bereits im Jahre 1608 betrieb eine große französische

Gesellschaft in Canada schwunghaften Pelzhandel, welcher bald unternehmende englische Colonisten von New-York anlockte; diese dehnten ihre Jagdstreifungen und ihre Handelsbeziehungen immer weiter nach Norden und nach Westen aus, bis allmählig, in dem Verhältniß, als der französische Theil Amerikas an England fiel, der Handel ganz in ihren Händen concentrirt ward.

Doch schon zur Zeit, als Frankreich in Amerika noch mächtig war, bereits hundert Jahre vor der Einverleibung Canadas, besaßen die Engländer in den unermesslich großen, westlich hinter der Hudsons-Bay gelegenen Territorien die ergiebigsten Jagdstrecken und geschützt durch ein unbefchränktes Monopol gründete sich im Jahre 1670 die noch heute ehrenvoll und thatkräftig bestehende Hudsonsbay-Compagnie, welche mit rastloser Energie die Ausbreitung ihres Handels in diesen von vielen wilden Stämmen bewohnten, uncultivirten und communicationslosen Gebieten anstrebte und erreichte.

Die geschäftliche Gebarung dieser mächtigen Compagnie ist heute noch die gleiche wie vor 200 Jahren; in ihren Territorien, so groß wie beinahe ganz Europa, kennen die Eingebornen kein Geld, sondern sie erhalten für ihre Jagdbeute als Gegenwerth mehrentheils nützliche und wohl auch solche Gegenstände, die ihnen Freude machen, so u. A. Gewehre, Munition, Kleider, Messer, Pfeifen, Tabak, Spiegel, Glasperlen u. s. w., deren Werth sowie der der Waaren, welche die Indianer bringen, in einem Tauschtarif festgesetzt ist; darin ist wohl auch das Werthverhältniß von Branntwein zu Pelzfellen bestimmt, doch macht es der Humanität der Compagnie alle Ehre, daß sie dieses verderbliche, aber von den Indianern über Alles geschätzte Tauschmittel in der Regel gar nicht, und ausnahmsweise nur dann anwendet, wenn sie durch das gleiche Mittel von Concurrenten dazu gezwungen wird. Die derart erhandelten Felle gelangen, meist reell und mit Verständniß fortirt, im Januar, März und September eines jeden Jahres in London zur Auction und werden da von Engländern, Franzosen, Russen, Deutschen und zum Theil auch von Amerikanern gekauft.

Seit der Unabhängigkeitserklärung der Vereinigten Staaten, denen auch die besonders reichen Oregon-Jagdgebiete zufielen, mehrte sich die Concurrrenz, welche die Hudsonsbay-Compagnie immer zu bestehen hatte; seitdem wird der Pelzhandel bis an die Grenzen des Hudsonsbay-Territoriums sehr schwunghaft betrieben, indem New-Yorker große Häuser und Compagnien durch ihre Agenten theils mit den Indianern direct verkehren, theils die von Kleinhändlern gesammelten Waaren zusammenkaufen.

Die Production Canadas und der Vereinigten Staaten ist eine sehr bedeutende, läßt sich jedoch nicht so wie die der Hudsonsbay-Compagnie genau beziffern; denn während diese ihre Waaren (circa 35.000 Büffelhäute ausgenommen, welche in Amerika verkauft werden) nur nach London verschifft, sie nur da in ihrem Waarenhaus alljährlich verauctionirt und die Menge sich aus ihrer Waarenliste feststellen läßt, so kann dies bei den übrigen amerikanischen Waaren bezüglich ihrer totalen Menge nicht geschehen; ein Theil derselben bleibt eben zur Verarbeitung im Lande, ein Theil gelangt in verschiedene feste Hände nach Europa, und zwar mehrentheils nach Leipzig und ein Theil, wohl der größte, wird nach London dirigirt, um da nach dem Beispiel der Hudsonsbay-Compagnie im Auctionswege verkauft zu werden, jedoch nicht concentrirt in einem Hause, sondern je nach der Geschäftsverbindung der Verfrachter bei mehreren mitunter sehr hervorragenden Maklern, wie C. M. Lampson & Comp., Marcus & Comp., Culverwell, Brooks & Comp. u. m. A.

Das bei diesen verschiedenen Auctionen unter den Hammer gebrachte Waarenquantum überragt in vielen Artikeln das der Hudsonsbay-Waaren, so in Bismar, Schuppen, Skunks, Seeottern, Füchsen, und hat sich namentlich in den letzten Jahren vergrößert; dies hat seinen Grund in den Zufuhren aus Alaska, dem früheren Russisch-Amerika, dessen Producte nun in London zum Verkauf gelangen, während sie ehemals, vor der Abtretung dieses Gebietes, ihren Weg über St. Peters-

burg nahmen und uns durch die ruffisch-amerikanische Pelzcompagnie zugemittelt wurden.

Das Quantum der Waaren variirt jedoch so häufig als deren Werth; während ersteres von der Gunst des Winters abhängt, bestimmt den letzteren die Kauflust und die Nachfrage, wohl auch oft, aber nicht immer, der Ueberflufs oder der Mangel an Stücken.

Und um nun den unerschöpflichen Reichthum Amerikas an Pelzfellen, sowie deren oft verschiedenen, aber immer bedeutenden Werth ziffermäfsig zu veranschaulichen, und um zu sehen, wie enorm umfangreich der Handel mit diesen Producten und deren Verbrauch in Europa ist, so bringen wir hier das Verzeichnifs über Menge und Werth der amerikanischen Waaren, die in den letzten zehn Jahren von der Hudsonsbay-Compagnie und von dem übrigen Amerika in London eingeführt worden sind, ferner das schätzungsweise anzunehmende Quantum der jährlich direct nach Leipzig gelangenden Waaren.

Als beachtenswerthen Beleg für den Aufschwung der Geschäfte der Hudsonsbay-Compagnie wie auch für die großen Preisfluctuationen, gleichzeitig ein interessanter Beitrag zur Geschichte der Preise, stellen wir die von Herrn Heinrich Lomer angegebenen Einfuhrlisten und Preise von Waaren der Hudsonsbay-Compagnie aus den Jahren 1729 und 1829, verglichen mit den Ergebnissen des Jahres 1872, an die Spitze.

Quantum und Werth der in den Jahren 1729, 1829 und 1872 von der Hudsonsbay-Compagnie eingeführten Waaren:

	1729		1829 nur Frühjahr		1872	
	Stücke	höchster Preis	Stücke	höchster Preis	Stücke	Durch- schnitts- Preis
Zobel	12.480	fl. 5'—	82.268	fl. 8'35	59.207	fl. 16'—
Nerze	—	„ —	14.479	„ 2'—	39.226	„ 8'—
Ottern	340	„ 2'25	10.860	„ 13'—	13.782	„ 21'—
Füchse, rothe	130	„ 5'50	1.602	„ 4'75	7.699	„ 5'—
„ weisse	—	„ —	443	„ 4'25	2.804	„ 5'—
„ -Kreuz	—	„ —	461	„ 23'50	2.027	„ 14'—
„ -Silber	—	„ —	186	„ 87'—	540	„ 120'—
„ -Kitt	—	„ —	4.800	„ —'75	3.792	„ 1'75
Vielfraße	330	„ 5'50	381	„ 3'35	1.656	„ 8'—
Wölfe	140	„ 12'65	1.358	„ 12'50	2.790	„ 5'50
Biber	62.160	per Pfd. fl. 3'25 gleich St. circa fl. 4'25	30.248	per Pfund fl. 5 bis 22½ gleich St. circa fl. 7 bis 30	165.031	St. 6'—

Durchschnittliches Quantum und Werth der amerikanischen
 Waaren, welche jährlich direct nach Leipzig gelangen.

Gattung	Stücke	Werth	
		fl.	kr.
Bären	1.000	15.000	—
Bifam	1.000.000	450.000	—
Biber	10.000	50.000	—
Füchfe, rothe	15.000	60.000	—
„ Kreuz	500	6.000	—
„ Silber	50	3.000	—
„ Kitt	2.000	3.000	—
„ Gris	10.000	15.000	—
Iltiffe virgin.	2.000	30.000	—
Luchfe	1.000	5.000	—
Luchskatzen	2.000	2.000	—
Nerze	20.000	100.000	—
Opoßum	20.000	6.000	—
Ottern	4.000	60.000	—
See Ottern	200	20.000	—
Schuppen	150.000	150.000	—
Skunks	100.000	150.000	—
Zobel	5.000	50.000	—

Import amerikanischer Rauhwaaren in London
im Jahre 1863.

	Hudsonsbay- Compagnie	Das übrige Amerika	Totale	Werth pr. Stück ö. W.		Gesamtwert öfterr. Währ.	
				fl.	kr.	fl.	kr.
Bären	7.294	3.674	10.968	20	—	219.360	—
Bifam	356.544	1.896.104	2.252.648	—	40	901.059	20
Biber	113.151	8.770	121.921	3	50	426.723	50
Dachse	1.370	1.256	2.626	—	40	1.050	40
Füchse, rothe	6.461	39.307	45.768	5	50	251.724	—
„ Kreuz	1.899	1.241	3.140	20	—	62.800	—
„ Silber	569	345	914	120	—	109.680	—
„ Blau	303	303	12	—	3.636	—
„ Weiß	3.359	1.650	5.009	3	—	15.027	—
„ Kitt	5.532	5.209	10.741	2	—	21.482	—
„ Gris	14.977	14.977	1	50	22.465	50
Iltiffe virgin.	6.044	2.971	9.015	16	—	135.240	—
Luchse	4.566	3.237	7.803	6	50	50.719	50
Luchskatzen	5.124	5.124	2	25	11.529	—
Nerze	43.878	32.719	76.597	5	—	382.985	—
Opossum	66.821	66.821	—	30	20.046	30
Ottern	13.331	6.923	20.254	12	—	243.048	—
See-Ottern	106	225	331	150	—	49.650	—
Schuppen	3.812	475.970	479.782	1	25	597.727	50
Seehunde	450	8.231	8.681	9	—	78.129	—
Skunks	1.908	91.948	93.856	1	—	93.856	—
Vielfraße	1.425	.	1.425	7	—	9.975	—
Wölfe	3.915	1.111	5.026	4	50	22.617	—
Zobel	79.975	20.510	100.485	10	—	1.004.850	—
Chinchillas	37.676	37.676	2	—	75.352	—

Import amerikanischer Rohwaaren in London
im Jahre 1864.

	Hudsonsbay Compagnie	Das übrige Amerika	Totale	Werth pr. Stück ö. W.		Gesammt- werth öfterr. Währ.	
				fl.	kr.	fl.	kr.
Bären	7.754	4.122	11.876	20	—	237.520	—
Bifam	509.342	2,329.919	2,839.261	—	38	1,078.919	18
Biber	145.683	10.529	156.212	3	25	507.689	—
Dachse	1.123	1.815	2.938	—	35	1.028	30
Füchse, rothe	5.736	28.396	34.132	6	—	204.792	—
„ Kreuz	1.788	1.457	3.245	19	—	61.655	—
„ Silber	586	443	1.029	110	—	113.190	—
„ Blau	78	150	228	14	—	3.192	—
„ Weifs	12.258	1.215	13.473	3	—	40.419	—
„ Kitt	2.409	4.655	7.064	2	—	14.128	—
„ Gris	15.243	15.243	1	50	22.864	50
Ittiffe virgin.	5.392	2.594	7.986	15	—	119.790	—
Luchse	4.876	2.269	7.145	7	50	53.587	50
Luchskatzen	3.373	3.373	2	—	6.746	—
Nerze	61.444	38.427	99.871	4	50	449.419	50
Opossum	115.979	115.979	—	25	28.994	75
Ottern	15.406	6.017	21.423	10	50	224.941	50
See-Ottern	149	423	572	130	—	74.360	—
Schuppen	1.279	488.506	489.785	1	—	489.785	—
Seehunde	4.056	8.231	12.287	8	50	104.439	50
Skunks	2.332	136.122	138.454	—	95	131.531	30
Vielfraße	1.320	.	1.320	8	—	10.560	—
Wölfe	7.995	.	7.995	4	—	31.980	—
Zobel	112.373	22.819	135.192	9	—	1,216.728	—
Chinchillas	42.645	42.645	2	—	85.290	—

Import amerikanischer Rohwaaren in London
im Jahre 1865.

	Hudsonsbay- Compagnie	Das übrige Amerika	Totale	Werth pr. Stück ö. W.		Gesammt- werth öfterr. Währ.	
				fl.	kr.	fl.	kr.
Bären	7.017	4.177	11.194	18	—	201.492	—
Bifam	416.207	2.189.054	2.605.261	—	45	1.172.367	45
Biber	117.699	6.960	124.659	3	50	436.306	50
Dachse	1.544	1.628	3.172	—	25	793	—
Füchse, rothe . . .	8.613	31.550	40.163	5	50	220.869	50
„ Kreuz	1.857	1.111	2.968	18	—	53.424	—
„ Silber	444	404	848	90	—	76.320	—
„ Blau	32	224	256	14	—	3.548	—
„ Weifs	4.805	2.151	6.956	3	50	24.346	—
„ Kitt	3.126	4.091	7.217	2	—	14.434	—
„ Gris	—	11.023	11.023	1	50	16.534	50
Iltis virgin.	5.287	1.427	6.714	17	—	114.138	—
Luchse	5.388	1.666	7.054	8	—	56.432	—
Luchskatzen	—	2.251	2.251	2	—	4.502	—
Nerze	60.277	17.676	77.953	5	—	389.765	—
Opossum	—	134.000	134.000	—	25	33.500	—
Otter	13.597	5.387	18.984	10	—	189.840	—
See-Otter	125	435	560	120	—	67.200	—
Schuppen	2.850	541.529	544.379	—	95	517.160	05
Seehunde	1.421	10.039	11.460	10	—	114.600	—
Skunks	1.504	102.760	104.264	—	95	99.050	80
Vielfras	1.203	42	1.245	8	—	9.960	—
Wölfe	5.933	656	6.589	4	50	29.650	50
Zobel	124.739	16.977	141.716	9	—	1.275.444	—
Chinchillas	—	41.492	41.492	2	—	82.984	—

Import amerikanischer Rohwaaren in London
im Jahre 1866.

	Hudsonsbay- Compagnie	Das übrige Amerika	Totale	Werth pr. Stück ö. W.		Gesamtwert öfterr. Währ.	
				fl.	kr.	fl.	kr.
Bären	8.622	3.318	11.940	15	—	179.100	—
Bifam	320.412	1,305.339	1,625.751	—	60	975.450	60
Biber	145.829	5.044	150.873	4	—	603.492	—
Dachse	1.076	1.126	2.202	—	40	880	80
Füchse, rothe	7.876	23.375	31.251	5	—	156.255	—
„ Kreuz	1.933	1.302	3.255	15	—	48.525	—
„ Silber	519	477	966	70	—	67.620	—
„ Blau	34	434	468	13	—	6.084	—
„ Weiß	5.900	4.243	10.143	3	50	35.500	50
„ Kitt	5.138	3.353	8.491	2	—	16.982	—
„ Gris	—	12.832	12.832	1	50	19.248	—
Itis virgin.	4.585	1.741	6.326	17	50	110.705	—
Luchse	16.499	5.728	22.227	5	—	111.135	—
Luchskatzen	—	1.405	1.405	2	—	2.810	—
Nerze	51.328	7.057	58.375	5	—	291.875	—
Opossum	—	218.799	218.799	—	20	43.759	80
Otter	18.366	2.152	20.518	10	—	205.180	—
See-Otter	85	186	271	110	—	29.810	—
Schuppen	3.320	284.574	287.894	—	90	259.104	60
Seehunde	1.845	13.571	15.416	11	—	169.576	—
Skunks	2.767	73.873	76.640	1	—	76.640	—
Vielfraß	904	32	936	7	50	7.020	—
Wölfe	12.583	343	12.926	3	50	45.241	—
Zobel	142.510	7.695	150.205	8	50	1,276.742	50
Chinchillas	—	83.960	83.960	1	85	155.326	—

Import amerikanischer Rauhwaaren in London
im Jahre 1867.

	Hudsonsbay- Compagnie	Das übrige Amerika	Totale	Werth pr. Stück ö. W.		Gesamtwert öfterr. Währ.	
				fl.	kr.	fl.	kr.
Bären	7.410	3.753	11.163	13	—	145.119	—
Bifam	411.911	2.488.521	2.900.432	—	55	1.595.237	60
Biber	182.109	9.328	191.437	4	25	813.607	25
Dachse	504	6.172	6.676	—	45	3.004	20
Füchse, rothe	20.656	57.915	78.571	3	75	294.641	25
„ Kreuz	2.612	1.904	4.516	14	—	63.224	—
„ Silber	840	721	1.561	65	—	101.465	—
„ Blau	42	1.308	1.350	12	—	16.200	—
„ Weifs	5.396	3.873	9.269	3	25	30.124	25
„ Kitt	4.374	13.369	17.743	1	75	31.050	25
„ Gris	—	42.205	42.205	1	—	42.205	—
Ittiffe virgin.	4.855	3.900	8.755	18	—	157.590	—
Luchse	35.918	12.101	48.019	4	—	192.076	—
Luchskatzen	—	8.743	8.743	1	50	13.114	50
Nerze	58.202	25.740	83.942	5	25	440.695	50
Opoffum	—	275.592	275.592	—	20	55.118	40
Ottern	15.257	3.888	19.145	9	—	172.305	—
See-Ottern	148	613	761	100	—	76.100	—
Schuppen	9.432	530.410	539.842	—	75	404.881	50
Seehunde	2.091	6.451	8.542	12	50	106.775	—
Skunks	2.536	147.212	149.748	—	75	112.311	—
Vielfrase	756	465	1.221	7	—	8.547	—
Wölfe	6.313	3.995	10.308	4	50	46.386	—
Zobel	124.707	25.914	150.621	9	—	1.355.589	—
Chinchillas	—	67.109	67.109	1	75	117.440	75

Import amerikanischer Rohwaaren in London
im Jahre 1868.

	Hudsonsbay- Compagnie	Das übrige Amerika	Totale	Werth pr. Stück ö. W.		Gesammt- werth öfterr. Währ.	
				fl.	kr.	fl.	kr.
Bären	6.691	3.330	10.021	15	—	150.315	—
Bisam	618.489	2.520.660	3.139.149	—	45	1.412.617	05
Biber	146.744	6.221	152.965	4	50	688.342	50
Dachfe	1.551	5.511	7.062	—	35	2.471	70
Füchfe, rothe	26.489	45.170	71.659	3	50	250.806	50
„ Kreuz	4.980	1.409	6.389	10	—	63.890	—
„ Silber	1.213	842	2.055	60	—	123.300	—
„ Blau	—	753	753	13	—	9.789	—
„ Weiß	2.527	540	3.067	3	75	11.501	25
„ Kitt	5.898	9.652	15.550	1	50	23.325	—
„ Gris	—	28.862	28.862	1	25	36.077	50
Iltiffe virgin.	6.298	2.589	8.887	18	50	164.409	50
Luchfe	76.473	9.641	86.114	3	50	301.399	—
Luchskatzen	—	5.758	5.758	1	25	7.197	50
Nerze	73.473	27.823	101.296	5	—	506.480	—
Opoßum	—	169.472	169.472	—	25	42.368	—
Ottern	16.966	3.244	20.210	10	50	212.205	—
See-Ottern	123	1.090	1.213	90	—	109.170	—
Schuppen	21.162	323.299	344.461	—	75	258.345	75
Seehunde	2.141	64.448	66.589	14	—	932.246	—
Skunks	6.067	92.712	98.779	1	—	98.779	—
Vielfrafse	1.104	129	1.233	6	75	8.322	75
Wölfe	7.794	5.055	12.849	4	25	54.608	25
Zobel	106.254	20.184	126.438	11	—	1,390.818	—
Chinchillas	—	70.053	70.053	1	75	122.592	75

Import amerikanischer Rohwaaren in London
im Jahre 1869.

	Hudsonsbay- Compagnie	Das übrige Amerika	Totale	Werth pr. Stück ö. W.		Gesammt- werth öfterr. Währ.	
				fl.	kr.	fl.	kr.
Bären	8.412	3.515	11.927	15	—	178.905	—
Bifam	404.125	2,886.000	3.290.125	—	45	1,480.556	25
Biber	157.415	11.229	168.644	5	—	843.220	—
Dachse	1.702	3.502	5.204	—	40	2.081	60
Füchse, rothe . . .	20.255	53.813	74.068	3	25	240.721	—
„ Kreuz	5.090	2.295	7.385	8	50	62.772	50
„ Silber	1.412	1.286	2.698	60	—	161.880	—
„ Blau	122	332	454	14	—	6.356	—
„ Weiß	12.083	2.505	14.588	2	75	40.117	—
„ Kitt	6.588	9.604	16.192	1	—	16.192	—
„ Gris	—	28.159	28.159	—	90	25.343	10
Ittiffe virgin. . . .	7.451	4.990	12.441	14	—	174.174	—
Luchse	68.362	12.029	80.391	2	75	221.075	25
Luchskatzen	—	6.992	6.992	1	—	6.992	—
Nerze	74.218	24.485	98.703	4	—	394.812	—
Opoffum	—	154.460	154.460	—	25	38.615	—
Ottern	12.530	4.192	16.722	14	—	234.108	—
See-Ottern	217	2.293	2.510	90	—	225.900	—
Schuppen	4.825	383.525	388.350	—	90	349.515	—
Seehunde	1.671	126.062	127.733	14	—	1,788.262	—
Skunks	6.517	105.100	111.617	1	50	167.425	50
Vielfrafse	1.445	—	1.445	6	25	9.031	25
Wölfe	9.309	3.295	12.604	4	—	50.416	—
Zobel	80.709	25.521	106.230	12	50	1,327.875	—
Chinchillas	—	138.459	138.459	1	50	207.688	50

Import amerikanischer Rohwaaren in London
im Jahre 1870.

	Hudsonsbay- Compagnie	Das übrige Amerika	Totale	Werth pr. Stück ö. W.		Gesammt- werth öfterr. Währ.	
				fl.	kr.	fl.	kr.
Bären	8.214	4.010	12.224	16	50	201.696	—
Bisam	288.344	3.400.250	3.688.594	—	40	1.475.437	60
Biber	122.985	62.598	185.583	5	25	974.310	75
Dachfe	2.167	4.358	6.525	—	40	2.610	—
Füchse, rothe . . .	13.022	36.744	49.766	4	—	199.064	—
„ Kreuz	3.305	3.321	6.626	9	—	59.634	—
„ Silber	867	1.412	2.279	65	—	148.135	—
„ Blau	47	2.172	2.219	13	50	29.956	50
„ Weiß	4.602	3.456	8.058	4	—	32.232	—
„ Kitt	4.949	7.891	12.840	1	20	15.408	—
„ Gris	—	26.368	26.368	1	—	26.368	—
Iltiffe virgin. . . .	7.941	4.015	11.956	15	—	179.340	—
Luchfe	37.407	11.451	48.858	3	—	146.574	—
Luchskatzen	—	8.538	8.538	1	—	8.538	—
Nerze	27.586	33.944	61.530	4	50	276.885	—
Opoffum	—	144.170	144.170	—	25	36.042	50
Ottern	10.965	7.197	18.162	15	—	272.430	—
See-Ottern	72	2.431	2.503	85	—	212.755	—
Schuppen	1.678	440.150	441.828	1	—	441.828	—
Seehunde	684	94.790	95.474	16	—	1,527.384	—
Skunks	6.902	107.198	114.100	2	—	228.200	—
Vielfraße	1.418	30	1.448	6	—	8.688	—
Wölfe	5.834	4.646	10.480	4	50	47.160	—
Zobel	51.423	32.317	83.740	14	—	1,172.360	—
Chinchillas	—	104.100	104.100	1	25	130.125	—

Import amerikanischer Rauhwaaren in London
im Jahre 1871.

	Hudsonsbay- Compagnie	Das übrige Amerika	Totale	Werth pr. Stück ö. W.		Gesamt- werth öfterr. Währ.	
				fl.	kr.	fl.	kr.
Bären	8.409	4.089	12.498	20	—	249.960	—
Bifam	450.912	3.863.000	4.313.912	—	50	2.156.956	—
Biber	186.889	49.942	236.831	5	50	1.302.570	50
Dachfe	1.735	2.432	4.167	—	45	1.875	15
Füchse, rothe . . .	6.978	40.327	47.305	4	50	212.872	50
„ Kreuz	2.553	3.222	5.775	11	—	63.525	—
„ Silber	678	1.430	2.108	65	—	137.020	—
„ Blau	10	3.215	3.225	15	—	48.375	—
„ Weiß	1.805	1.785	3.590	4	50	16.155	—
„ Kitt	3.081	7.872	10.953	1	50	16.429	50
„ Gris	—	26.838	26.838	1	50	40.247	—
Iltis virgin.	6.729	4.340	11.069	18	—	199.242	—
Luchfe	19.390	12.481	31.871	3	50	111.548	50
Luchskatzen	—	10.156	10.156	—	50	5.078	—
Nerze	31.903	23.332	55.235	6	—	331.410	—
Opoffum	—	87.000	87.000	—	40	34.800	—
Otter	13.093	7.010	20.103	18	—	361.854	—
See-Otter	79	3.814	3.893	90	—	350.370	—
Schuppen	3.265	528.985	532.250	1	—	532.250	—
Seehunde	7.928	87.780	95.708	18	—	1.722.744	—
Skunks	3.273	103.025	106.298	2	—	212.596	—
Vielfraß	1.848	417	2.265	7	—	15.855	—
Wölfe	6.668	4.588	11.256	4	50	50.652	—
Zobel	55.241	30.512	85.753	14	50	1.243.418	50
Chinchillas	—	58.600	58.600	3	—	175.800	—

Import amerikanischer Rohwaaren in London
im Jahre 1872.

	Hudsonsbay- Compagnie	Das übrige Amerika	Totale	Werth pr. Stück ö. W.		Gesamtwert öferr. Währ.	
				fl.	kr.	fl.	kr.
Bären	8.408	5.149	13.557	24	—	325.368	—
Bifam	704.789	3.238.596	3.943.385	—	60	2.366.031	—
Biber	165.031	55.425	220.456	6	—	1.322.736	—
Dachse	1.862	4.425	6.287	—	50	3.143	50
Füchse, rothe	7.699	69.122	76.821	5	—	384.105	—
„ Kreuz	2.027	4.495	6.522	14	—	91.308	—
„ Silber	540	1.942	2.482	120	—	297.840	—
„ Blau	36	3.592	3.628	27	—	97.956	—
„ Weiß	2.804	911	3.715	5	—	18.575	—
„ Kitt	3.792	10.649	14.441	1	75	25.271	75
„ Gris	—	28.667	28.657	1	75	50.149	75
Iltis virgin.	7.059	3.651	10.710	22	50	240.975	—
Luchse	34.289	14.835	49.124	7	50	368.430	—
Luchskatzen	—	8.740	8.740	—	60	5.244	—
Nerze	39.226	94.809	134.035	8	—	1.072.280	—
Opoffum	—	142.700	142.700	—	50	71.350	—
Otter	13.782	5.873	19.655	21	—	412.755	—
See-Otter	59	4.337	4.396	150	—	659.400	—
Schuppen	3.968	456.179	460.147	1	25	575.183	75
Seehunde	11.825	141.791	153.616	21	—	3.225.936	—
Skunks	2.621	204.813	207.434	3	50	726.019	—
Vielfraß	1.656	494	2.150	8	—	17.200	—
Wölfe	2.790	1.525	4.315	5	50	23.732	50
Zobel	59.207	32.653	91.860	16	—	1.469.760	—
Chinchillas	—	92.960	92.960	3	75	348.600	—

Es wurden demnach in den letzten zehn Jahren von Amerika in London eingeführt und dort im Auktionswege verkauft: 8,494.080 verschiedene Felle von der Hudfonsbay-Compagnie. 36,477.644 Felle von dem übrigen Amerika, zusammen 44,971.724 Felle im Werthe von 73,499.311 fl. 68 kr.; außerdem gelangen jährlich direct nach Leipzig circa 2,342.750 diverse Felle im Werthe von circa 1,175.000 fl., und es kann mit Hinzuziehung des im Lande selbst zurückbehaltenen und dort verarbeiteten Theiles der Gesamtwert der amerikanischen Pelzproduction auf mehr als ein Drittel des Werthes der Producte der ganzen übrigen Welt veranschlagt werden.

Der Verbrauch von Pelzwerk in Amerika ist ein grosser und beschränkt sich nicht allein auf einen namhaften Theil eigener Producte, sondern es wird auch viel russisches und deutsches Pelzwerk, ferner von England fertige Kürschnerwaare importirt; die Beliebtheit einer Gattung von Pelzwerk in Amerika ist immer von nachhaltiger Rückwirkung auf den europäischen Markt; bedingt die dortige Mode ein Landesproduct, so wird davon ein grosser Theil guter Waare zurückbehalten und der Rest hat in London hohe Preise, oder handelt es sich um ein europäisches oder russisches Pelzwerk, so werden darin grosse Einkäufe bewerkstelligt, was die Waare immer vertheuert; so galt dies im Laufe der letzten 10 Jahre von deutschen und österreichischen Marder- und Iltisfellen, von schwarzen Persianer und Afrachanfellen und von Nerzen, in der jüngsten Zeit aber vom Biber-Seehund und Luchs. Russische Fehen, welche ehemals zu Hunderttausenden für Amerika gekauft wurden, sind dort seit einigen Jahren vernachlässigt und weil Fehenbäuche für leichte Futter dennoch gleichmäsig stark begehrt sind, ist seit drei Jahren der abnorme Umstand eingetreten, das Fehen rü c k e n, der bei weitem bessere Theil des kleinen Fellchens, im Verhältniss viel billiger sind, als Fehenbäuche.

Nächst Amerika ist Rußland der wichtigste Factor in der Verforgung der übrigen Welt mit Pelzfellen; seine Production überragt quantitativ die Amerika's und begegnen wir da nebst einer Menge der allerwerthvollsten Thiergattungen einer erstaunlichen Anzahl von minder kostbaren Pelzthieren, deren Felle aber wegen der grossen Menge und des billigen Preises in der ganzen Welt verwendet werden.

Namentlich in dem sonst so unwirthlichen Sibirien sind die dem Gedeihen der Pelzthiere förderlichen, ja unentbehrlichen Elemente reichlich vorhanden; rauhes Klima, wasserreiche, fruchtbare, gebirgige und bewaldete Landstrecken bringen die meisten Pelzthiere hervor; wir finden im Nordosten Sibiriens die theuersten Zobel, ferner Ottern, Füchse, Bären, Wölfe und Millionen von Eichhörnchen (unter der Benennung Fehes allbekannt), südlicher und im Westen dieselben Thiergattungen mit minder guten Fellen, aber in den Barabasteppen Hunderttausende der besten Hermeline.

In dem an der Grenze des europäischen und des sibirischen Rußland gelegenen kleinen Orte Irbit kommen die meisten dieser Waaren schon im Februar zu Markte und gelangen da in russische und deutsche Hände; ein Theil wird nach Kiachta, einem sibirisch-chinesischen Grenzorte zur Einfuhr nach China, ein Theil nach Leipzig befördert, um von da den Weg durch die Welt zu machen, und ein Theil bleibt im Lande, um den Consumenten zugeführt zu werden.

Doch von viel grösserer Wichtigkeit für den russischen wie für den internationalen Pelzhandel ist Nischny Nowgorod im Herzen Rußlands, der bedeutendste Messplatz der Welt, der Sammelpunkt mehrerer Hunderttausende von Fremden.

Nischny Nowgorod ist der Regulator des russischen und asiatischen Pelzhandels; hier strömen die verschiedensten Waaren von und nach allen Weltgegenden zu und ab, sowohl der Rest der sibirischen Collection, als die Producte Rußlands, Persiens, der Bucharei und Tatarei (meist Lammfelle), ferner europäische und amerikanische Waaren im Gesamtwerthe von circa zehn Millionen Gulden werden hier umgesetzt.

Von dieser Haupt-Verkehrsader gelangen russische und andere fremdländische Producte in großen Karawanenzügen (welche wieder Thee zurückbringen) nach Kiachta für China; von hier wird der ganze große russische Markt versorgt, und auch für deutsche, englische und amerikanische Rechnung wird hier nicht wenig eingekauft.

Die Production Sibiriens und Rußlands specificirt anzuführen, wäre sehr weitläufig und verzeichnen wir nur die im jährlichen Durchschnitt vorkommende Menge der wichtigsten, meist exportirten Pelzgattungen, wobei sich erstaunlich hohe Ziffern ergeben.

Es kommen jährlich zum Verkauf:

Zobel,	circa	100.000	(darunter Felle bis 200 fl. per Stück)
Fehen,	"	7.000.000	
Hermeline,	"	400.000	
Weisse Füchse,	"	60.000	
Rothe	"	100.000	
Silber-	"	3000	
See-Ottern	"	300	
Marder	"	200.000	
Nerze	"	50.000	

Der Verbrauch von Pelzwerk in Rußland ist den klimatischen Verhältnissen und der dort herrschenden Mode zufolge ein sehr bedeutender; außer dem größten Theil seiner eigenen, consumirt Rußland auch eine namhafte Menge amerikanischer Producte, so Biber, Schuppen, Skunks, virginische Iltisse und Füchse, ferner norwegische Marder, Füchse, Luchse, und von mitteleuropäischen Waaren viele Füchse, Ottern, Marder, welch' letztere dort mehrentheils gefärbt werden, wie überhaupt russische Kürschner Meister in der Kunst des Pelzfärbens sind; es werden da nicht nur viele Schaffelle bunt und schwarz gefärbt, sondern auch den verschiedensten Gattungen von Fellen, häufig selbst den feinsten, wenn diese hell gesprengt oder fahl sind, eine gleichmäßige dunkle Farbe aufgetragen, was der Kürschner „blenden“ nennt; derart geblendete Pelzwaaren, wie: Biber, Marder, Zobel u. s. w., sind von den echtfarbigen schwer zu unterscheiden und werden in Rußland sehr häufig angewendet, doch wird durch das Blenden die Weichheit und Dauerhaftigkeit des Haares arg geschädigt.

Die russischen Pelzwaaren-Arbeiten sind in der Regel gut, aber es wird wenig Neues geschaffen, und da in Rußland Pelzwerk vorzugsweise ein Bedarfs- und nur insoferne Luxusartikel ist, als der Reichere wohl einen kostbareren Pelz, aber in der althergebrachten Form kauft, so kann von einer Entwicklung des Geschmacks keine Rede sein.

Schön und correct gemacht sind nur Pelzfutter, ermöglicht allein durch den Umstand, daß alle Pelzgattungen in großer Menge gebraucht werden, wobei das Zusammenfortiren egaler Felle ohne Mühe geschehen kann, und da meist mehrere Futter einer Gattung zugleich gemacht werden, so setzen russische Kürschner die verschiedenen, in Farbe und Haar ungleichen Partien des Felles jede für sich zusammen und erhalten dann gleichmäßige Futter von Rücken, Bäuchen, Köpfen, Pfoten des betreffenden Felles. Außer den Pelzgattungen, die überall zu gleichen Zwecken, für Futter und Befatz, verwendet werden, verarbeiten die Russen (und nur noch die Schweden) Rennthier- und gemeine Seehund-Felle zu ganzen Pelzröcken, mit der Pelzseite nach Außen.

Auf die anderen Productionsländer übergehend, begegnen wir in Europa ganz anderen Pelzthieren; hier gibt es keine Bifam, Biber, Skunks oder Schuppen, und was von Zobel oder Nerzen vorkommt, sind meist kleinere schwächere Felle von viel geringerer Qualität; nur noch im hohen Norden, auf Grönland und Island, in Schweden und Norwegen gibt es blaue und weiße Füchse und die hier vorkommenden Luchse und Vielfraße sind ihrer Güte und schönen Zeichnung wegen sehr geschätzt.

Die sonstigen Pelzproducte dieser nordischen Staaten kommen in ganz Europa vor, haben aber den Vorzug befonderer Gröfse und eines feinen, kräftigen Haares; dieselben werden zum geringen Theile im Lande selbst verarbeitet, sondern meist nach Rußland ausgeführt, wogegen wieder russische, amerikanische und deutsche Waaren, als: Hermelin, Zobel, Biberseehunde, Bisame, Füchse, Steinmarder, Iltis und namentlich viel braun gefärbte französische Kaninchenfelle eingeführt werden.

Pelzwerk wird da in den Städten und auf dem Lande weniger als Mode- oder Luxusartikel denn als praktischer Gegenstand getragen, und werden meist billige Waaren, diese jedoch in großer Menge abgesetzt.

Einen großen Reichtum an Pelzfellen bergen die mitteleuropäischen Staaten bis in die Türkei und bis auf wenige Ausnahmen begegnen wir überall denselben Gattungen, freilich in den unterschiedlichsten Qualitäten.

Bei allgemeiner Betrachtung der wichtigsten Pelzthiere findet man jährlich:

Edelmarder,	circa	140.000	Stück	Werth d. Z.	circa	12.—	fl. pr. Stück.
Steinmarder,	"	250.000	"	"	"	9.—	"
Füchse,	"	250.000	"	"	"	2.50	"
Iltisse,	"	400.000	"	"	"	3.—	"
Hauskatzen,	"	500.000	"	"	"	1.—	"
Kaninchen,	"	6,000.000	"	"	"		"

Hievon liefern die Schweiz, Baiern, Tirol und Steiermark die meisten und besten Edelmarder und Luchse, Bosnien, Serbien, Kroatien, Steiermark die besten Steinmarder und Iltisse, Holland, Schleswig-Holstein, Baiern, Salzburg und Steiermark die besten Katzen; von hervorragender Bedeutung als Handelsartikel und für den großen Verbrauch sind die Kaninchenfelle, von denen, zu Zwecken der Kürfcherei braun gefärbt, Frankreich und Belgien circa $3\frac{1}{2}$ Millionen in den Verkehr bringen; Ostpreußen und Galizien präpariren jährlich circa $\frac{1}{2}$ Million weiße Kaninchenfelle, welche theils als Imitation von echtem Hermelin verarbeitet werden; nicht minder wichtig für Pelzbereitung sind Lamm- und Schaffelle, von denen zu diesem Zwecke Oesterreich, Deutschland, die Türkei, Italien, Spanien und Frankreich jährlich circa 2 Millionen liefern.

Von allen diesen Producten wird nur ein Theil im eigenen Lande verarbeitet, und gelangt, was nach Deckung des eigenen Bedarfes überflüssig erscheint, in der Regel zur Ostermesse nach Leipzig und vertheilt sich von da nach allen Richtungen.

Der Verbrauch von Pelzfellen in Mitteleuropa ist ein sehr bedeutender und zum Theil in dem factischen Bedarf als uneretzliches Schutzmittel gegen Kälte begründet, in vielen Gegenden auf die verschiedenes Pelzwerk bedingenden Landestrachten zurückzuführen und in den großen Städten trägt das Wohlgefallen an Pelzwaaren viel, bei den feinen Pelzgattungen das Meiste zu dem großen Verbrauch derselben bei, immer aber ist und bleibt hiebei ein zeitlich eintretender kalter Winter der maßgebliche Factor.

Von den meist consumirenden Staten brauchen an wichtigen Pelzfellen: England viel amerikanische und sibirische Zobel, Otter, Hermelin, Biber, schwarze Katzen, Kaninchen und für eigenen Bedarf, wie für den Export nach Amerika gut $\frac{2}{3}$ des ganzen Quantum von Pelz-Seehunden.

Frankreich verarbeitet viel schwarz gefärbte Perlianer und Afrachaner Lammfelle, russische Fehen, Futter von weißen Kaninchen und Fehenbäuchen, Skunks und eine große Menge von Edel- und Steinmardern und amerikanischen Zobel, von denen es meist lichte Felle kauft, die dann schön gefärbt werden; Italien und Spanien schliessen sich bezüglich der Gattungen gangbarer Pelzartikel Frankreich an, brauchen aber nicht so viel als dieses; Deutschland verwendet sehr viel Bisam, Edel- und Steinmarder und die meisten Iltisse, Nerze, Ottern, Füchse, Schuppen und Kaninchen, und Oesterreich verbraucht außer einem großen Theil seiner eigenen reichen Production sehr viel Bisam, Schuppen, Skunk, Nerze, Hermelin, Kaninchen;

Wien speciell consumirt viel Edelmarder, amerikanische und sibirische Zobel, Seeottern, Biber und Bifam und in Ungarn gehören schwarze Perlianer Besätze auf Herrenröcke und dergleichen Mützen zur Nationaltracht, überdies werden da die reichen Magnatencostume mit den edelsten Fellen, Marder, Nerze, Zobel, besetzt.

Wir schreiten nun, nachdem wir die ebenso bedeutende als weitverzweigte Production von Pelzfellen, den Millionen betragenden Handel mit denselben, so wie deren Verbrauch in den verschiedenen Ländern in großen Zügen angeführt, zur Besprechung der in der Weltausstellung zur Anschauung gebrachten Rauh- und Kürschnerwaaren, und beginnen, die großen Räume des Industriepalastes von West nach Ost verfolgend, mit

Amerika, welches die Ausstellung mit Pelzwaaren spärlich beschiedt hatte. Ein New-Yorker Kürschner brachte eine kleine, aber gewählte Collection fertiger Pelzgegenstände für Damen von Scalskin-, Hermelin-, Greber- und Nerzfellen, letztere von besonderer Güte; die Ausstattung dieser Waaren war eine luxuriöse — dies, so wie die bei einzelnen Stücken keineswegs sparsame Verwendung der Felle erklärt die hohen Preise und gleichzeitig den Umstand, daß Amerikaner, trotz der Leistungsfähigkeit dortiger Kürschner, ihre Pelzwaaren-Einkäufe gerne in Europa besorgen.

Von Landesproducten zeigte Brasilien neben einigen Leoparden, Tigerkatzen, Ameisenbären, Dachsen und Ottern, wohl der Seltenheit wegen, einige Exemplare von ganz verkümmerten, glatten Waschbär-Fellen, die nur in Nord-Amerika gut und zahlreich vorkommen.

England hatte zu unserm Bedauern von fertigen Kürschnerwaaren nichts ausgestellt; hingegen fanden wir da zwei Firmen, deren prachtvoll gefärbte Schaf- und Ziegenfelle noch von Niemand übertroffen sind; die Größe und Wollreichheit der englischen Schaffelle, welche die Engländer vorzüglich kräftig im Leder zu präpariren, und welchen sie reine, feurige Farben in allen Schattirungen zu geben verstehen, eignen diese Felle ganz besonders für Thür-, Bett- und Tischvorlagen, als welche sie überall gefucht sind; noch viel schöner in Farbe sind die Ziegenfelle, die meist zu Pofamentierzwecken verwendet werden.

In der Abtheilung der englischen Colonien bemerkten wir in Westafrika eine Auswahl der von dort in den Handel gelangenden Affenfelle, vom Cap der guten Hoffnung unter einigen wenig beachtenswerthen Fellen einige der aller schönsten Pelz-Seehunde und von

Queensland eine Collection der dort in großer Menge vorkommenden Opossum, welche auch als fertige Decken, wohl unregelmäßig zusammengesetzt, ausgestellt waren; ferner hat eine Firma von Melbourne einige dort gangbare Damengarnituren von naturellen Opossum-, Känguruh- und Emuvogel-Fellen zur Anschauung gebracht, welche in Form und Ausstattung, dem ordinären Pelzwerk entsprechend, ziemlich primitiv gearbeitet waren; interessant wegen des verwendeten Felles war eine Garnitur vom Federfell des Kiwi-Vogels, Privateigenthum einer australischen Dame.

Frankreich hat den friedlichen Wettkampf auf dem neutralen Boden der Ausstellung mit fertigen Pelzwaaren beinahe ganz gemieden und speciell wegen Vergleichung der namentlich in Paris florirenden Phantasia-Kürschnerarbeiten mit den von anderen Großstädten ausgestellten, ist dies zu beklagen.

Wir sahen da bei einem Rauhwaaren-Händler, der auch Kürschnerwaaren erzeugt, eine große Anzahl von Pelzfellen, welche Kürschner und Hutmacher verwenden; diese Ausstellung zeigte uns in einzelnen Exemplaren den ungeheuren Reichtum der Natur an den verschiedensten Pelzthieren, wie sie naturell und gefärbt im Handel vorkommen — neben dem prächtigen Silberfuchs bemerkten wir die kostbare Seeotter, neben dem zartgrauen Chinchilla den schwärzesten sibirischen Zobel, Füchse von den Pyrenäen neben schön geblendeten Steinmardern

und Schuppen und aufer diesen und vielen anderen Fellen für Kürschner noch eine reiche Collection von französischen, für Hutmacher in allen Nuancen gefärbte Kaninchen.

Doch vermiften wir bei dieser Ausstellung den richtigen Standpunkt des Rauhwaaren-Händlers, der am maßgebendsten nach seinem Sortiment beurtheilt wird, denn nach ältesten Usancen werden z. B. Bifam, Feh per 100 Stück, amerikanische Zobel, Marder, Nerze, Iltisse, Hermeline per 40 Stück, sibirische Zobel per 20 Stück, Affen, Biber, Persian etc. per 10 Stück gehandelt; ein richtiges Sortiment von zubereiteten Waaren ist das untrüglichste Merkmal eines umfangreichen Handels, denn um 100, 40, 20 oder 10 Stück ganz gleicher Felle, respective viele solche gleiche Packete zu erhalten, muß man immer vorerst eine bedeutende Menge der betreffenden Felle haben.

Verdienstlich bleibt diese Ausstellung immerhin durch die Mühe, so viele Pelzgattungen vorzuführen, wobei jedoch die Verlegung des Ursprunges mancher Thiere in einen anderen Welttheil unangenehm berührte, so z. B. waren sibirische Zobel als von Europa stammend, Alaska-Silberfuchs von Asien, Kamtschatka-Zobel von Amerika kommend u. s. w. nominirt.

Derselbe Aussteller brachte einige Damenpelze und Muffe, bei denen sehr gute Felle verwendet waren.

Noch fanden wir in Frankreich einige kleine Fufsteppiche und Fufschämel von galonirten Fuchschweifen, die weder neu noch schön waren, und bei einem Aussteller aus Bayonne ein kleines Sortiment ungarischer und Bearner Lammselle, welche vorzüglich zubereitet waren.

In Italien ist in Folge der wenig strengen Winter für Kürschnerei ein eng begrenztes Feld; schweres Pelzwerk wird da gar nicht gebraucht, theurer sehr wenig, am gangbarsten für Herrenpelz-Futter sind schwarze Astrachan, Fehen und Fehenbäuche, und Damen lieben weißes Fellwerk von hellbrauner, mehr gelblicher Zobelfarbe.

Ein Aussteller aus Turin suchte dieser Geschmacksrichtung gerecht zu werden und brachte die verschiedensten Felle, als Füchse, Marder, Kaninchen, ferner Muffe von Greben, schön und lebhaft braun gefärbt; auferdem sind in Italien noch einige von der Handelskammer zu Avelino gefandte, sehr schön gefärbte Schaf- und Ziegenfelle, die aber im Leder zu hart waren, zu verzeichnen, wie auch eine gut naturalisirte Tigerdecke.

Einen viel günstigeren Standpunkt haben die Kürschner in Dänemark, deren ausgestellte Arbeiten ganz vorzüglich waren; wir sahen da zwar mehrentheils nur Decken und naturalisirte Thierteppiche, welch' letztere von ganz besonders schönen, meist heimischen Fellen angefertigt, aber gar einfach montirt, während Erstere mit viel Fleiß und Geschmack zusammengesetzt waren; schön und angenehm waren da Bettdecken von Eidergans-Fellen und ganz vorzüglich gearbeitet, mit Nähten, wie von zarter Frauenhand, einige Futter von Iltis und von Fehen, die wir aber als theuer bezeichnen müssen.

Von grönländischen Landesproducten hatte die dänische Regierung einige sehr schöne Felle von weißen und blauen Füchsen, Rennthieren, Eisbären und See-hunden ausgestellt.

Noch mehr als in Dänemark sind die Verhältnisse der Entwicklung der Kürschnerei in Schweden und Norwegen günstig; nicht allein besitzen diese Länder Reichthum an eigenen Producten, sondern Pelzwerk ist da, wie wir bereits erwähnten, auch beliebt, und viele Fremde, welche die großen Städte besuchen, machen da gerne Einkäufe.

In der Ausstellung dieser Staaten haben wir vor Allem die des „Norwegischen Jäger- und Fischereivereines“ als eine sehr interessante und verdienstliche zu verzeichnen; wir hatten da Gelegenheit, die außerordentliche Feinheit und Reinheit der Felle, deren Ruf so verbreitet ist, zu bewundern, und in der That waren die ausgelegten blauen, weißen und rothen Füchse, Eisbären, braune

und waren alle gleich vorzüglich gearbeitet, wie auch die verwendeten Felle die allerbesten waren.

Wir sahen da eine große Menge von Herren- und Damenpelzen, Muffe und naturalisirte Thierteppiche, und unter den vielen schönen von Zobel-, Marder-, Hermelin-, Chinchilla und anderen Fellen verfertigten Sachen, jedes Stück wie gegossen, als besonders bemerkenswerth eine elegante Damenmode-Jacke mit dem schönsten Schwarzfuchs besetzt, einen Muff von den dunkelsten sibirischen Zobel. Herrenpelze mit amerikanischem Zobel und mit Seeotter besetzt; in ihrer Gesamtheit gereichen diese Waaren nächst dem Aussteller der Wiener Kürschnerei zur größten Ehre und bekunden eine weit vorgeschrittene Industrie.

Sie fanden Rivalen nur an der noch viel umfangreicheren Ausstellung der Firma J. P. Hirsch & Eidam, deren Erzeugnisse wir zum mindesten als ebenbürtige bezeichnen müssen. Hier fanden wir in größter Auswahl die von den kostbarsten, wie auch von den gewöhnlichsten Pelzfellen in verschiedenartigster Verwendung verfertigten Gegenstände, alle mit minutiöser Genauigkeit, solid und geschmackvoll gearbeitet, darunter besonders hervorzuheben: eine große Mantille aus sibirischen Zobelfellen mit Hermelin gefüttert, das werthvollste Stück in der österreichischen Pelzabtheilung — eine in dieser Zusammenstellung ganz neue und sehr elegante Polonaise von persischen Breitschwanz-Fellen mit Silberfuchs-Nacken besetzt, ein Herren-Reisemantel mit Edelmarder gefüttert und mit Seeotter besetzt, ein Herrenrock von bestem Sealskin mit schwarzem Persianer gefüttert, Herrenpelze mit Zobel und mit Nerz gefüttert.

Von Commerzartikeln, wie sie dieses Haus für den Export erzeugt, sahen wir Bisam-, Fuchs- und Fehemuffe, Astrachanpaletots, Fuchskörbe von Pelzstücken, Reifemützen u. s. w., welche bei billigen Preisen solid und correct gearbeitet waren.

Außer den vielen Pelz-Bekleidungsgegenständen brachte dieselbe Firma eine reiche Collection von Pelzmosaik-Teppichen, Wagendecken und naturalisirten Thierteppichen, welche, auf einem freistehenden Kasten in der Mitte der Pelzwaaren-Abtheilung gut arrangirt, nicht allein durch das farbenreiche Bild die Aufmerksamkeit der Besucher auf sich lenkten, sondern auch durch die schöne, unverdroffene Arbeit voll befriedigten; wenn wir auch hier vor allen diesen guten Stücken eines hervorheben sollen, so verdient dies namentlich ein großer Teppich, der, von Zobel und Marderkopf-Theilen, untermischt mit Sealskinstreifen, in Dessin zusammengesetzt, eine sehr angenehm wirkende, ruhige Farbmischung darstellte.

Eine nicht minder befriedigende Leistung mit seiner zwar kleinen, aber durchaus schöne Stücke enthaltenden Ausstellung bot Herr E. Hofmann, dessen Arbeiten eine sehr verständige Verwendung der Felle, vereint mit dem vorzüglichsten Geschmack, bekundeten; die Muffe hatten tadellose Formen, die Adjustirung war eine sehr elegante und in dieser Beziehung zeichneten sich besonders zwei Decken von Fehen und von amerikanischem Luchs aus.

Höchst interessant war auch die größere Ausstellung des Herrn Franz Neumann, welche eine Menge von Herren- und Damen-Pelzbekleidungen enthielt, wie auch das Modell eines Nordpol-Fahrers in feinem Wintercostume, wie es von Waschbär-Fellen angefertigt ist, ferner einen riesig großen, viel bewunderten Königstiger und einen Teppich, dessen Medaillon das gelungene Wiener Stadt wappen, in Pelzmosaik ausgeführt, bildete.

Zum Theil von feinen Pelzfellen in verschiedener Weise angefertigte Gegenstände stellte Herr August Schwarz aus; wir sahen da in großer Auswahl Herren- und Damenpelze, Muffe und Krage, wie sie für den gewöhnlichsten Gebrauch angeschafft werden, bis zur eleganten Theatermantille mit Weißfuchs besetzt, ferner theils montirte, theils unausgefertigte Leoparden-, Löwen-, Bären-, Wolf- und Fuchsfelle, mit denen zwei hohe Wände ausgiebig decorirt waren, was nicht wenig zur Hebung des guten Eindrucks, den die österreichische Pelzabtheilung machte, beitrug.

Befcheiden bewerkstelligte Herr Anton Sluinsky seine Ausstellung, aber was er zur Anschauung brachte, zeigte den erfahrenen Meister feines Faches, wie denn auch sämtliche Gegenstände vortrefflich gearbeitet waren; ganz besonders fielen da prächtige Kalpak mit Reiherbusch, Kopfbedeckungen für ungarische Magnaten und für österreichische Generale der Cavallerie, ferner Bettvorlagen und Fußkörbe auf, welche von bunt gefärbten Lammfellen präcis zusammengesetzt, die schönsten Blumen und verschiedene Landeswappen treu darstellten.

Schließlich kommen wir zur Ausstellung des Herrn J. Wopalensky, dessen vortrefflicher Geschmack sich an den ausgelegten Waaren, namentlich bei den viel bewunderten eleganten Damenhütchen, glänzend bewährte; reizend schön in der Montirung waren drei kleine Teppiche, je einer von weißem, blauem und von Silberfuchs, ferner ein prachtvoller Muff von sibirischen Zobeln und eine Decke von Weißfuchs.

Den hier besprochenen Vorzügen dieser Collectivausstellung, welche eine solche Fülle des Vollkommensten bot, wie sie vereint noch nie gesehen ward, wollen wir aber auch beifügen, daß bei einigen ausgestellten Pelzen in dem Bemühen, vorzüglich Schönes zu bringen, die Futter von Zobel, Bisam, Schuppen künstlich ausgelassen waren; durch diese mühsame langwierige Arbeit wird jedes Fell bedeutend länger und schmaler, sein Rückenstreif tritt intensiver hervor und gibt so den vielen an einander gereihten Fellen eine schönere, markirtere Zeichnung; doch oft werden durch die vielen Nähte solche Futter steifer, das Fell wird eher angestrengt als geschont und die viele Arbeit vertheuert den Gegenstand. So wollen wir beispielsweise erwähnen, daß wir in der österreichischen Abtheilung in einem Kasten zwei mit Schuppen gefütterte Pelze sahen, von denen der auf gewöhnliche Art gefütterte 80 fl., der andere aber, der ein ausgelassenes Futter hatte, 250 fl. kostete, welche Preisdifferenz in den unnöthig vermehrten Herstellungskosten zu suchen ist.

Freilich trifft diese Bemerkung nur einzelne Stücke; im Allgemeinen zeichnete sich diese große Collectivausstellung dadurch aus, daß die Preise der Waaren bei ihrer Vorzüglichkeit und trotz der keineswegs günstigen Arbeitslöhne äußerst mäßige waren, was dadurch erklärlich sein dürfte, daß feines Pelzwerk, wie es meist ausgestellt war, in Wien, wenn auch sehr beliebt, doch nicht so gang und gäbe ist, wie z. B. in Rußland oder in Frankreich; will nun der Wiener Kürschner dennoch größeren Absatz erzielen, und weil es ihm nur zu oft widerfährt, daß wie immer beschaffene Pelzwaaren, seien sie auch von deutschen oder amerikanischen Fellen angefertigt, wenn sie nur von Rußland oder Frankreich kommen, seinen besten Erzeugnissen vorgezogen werden, da gewöhnlich alles Pelzwerk von Rußland, alles Fashionable von Frankreich stammend betrachtet wird, so muß er mit dem geringsten Nutzen verkaufen, wie denn auch Fremde sehr häufig die billigen Preise der schönen und soliden Wiener Pelzwaaren anerkennen.

Zu den anderen Objecten in der österreichischen Pelzabtheilung übergehend, verzeichnen wir noch die von einem Wiener Separataussteller gebrachten wenigen, aber ziemlich gut gearbeiteten Waaren, dann die von einem Prager Kürschner ausgestellten Pelze, Muffe und kleinen Phantasiegegenstände, welche mit viel Fleiß und Geschicklichkeit gemacht waren; namentlich ein Reispelz mit gallonirtem Schuppenfutter, nahm sich vortrefflich aus, kann aber nicht praktisch genannt werden, da er kaum den Anforderungen der Dauerhaftigkeit, die man an einem Schuppenpelz stellt, entsprechen dürfte.

Ferner brachte ein bedeutender Kürschner aus Galizien, der in Krakau und Lemberg etablirt ist, eine große Menge der verschiedensten Pelzwaaren, wie sie dort erzeugt und getragen werden. An diesen Erzeugnissen konnte man deutlich erkennen, daß deren Absatz in Galizien nicht an Mode oder besondere Geschmacksentwicklung gebunden sei — da streicht schon kalter nordischer Luftzug, und der warme Pelz wird zum Bedürfnis.

Wir fahen da wohl deshalb auch sehr viele ordinäre, dem Minderbemittelten passende Gattungen, sowohl für Männer als für Frauen; theilweise waren auch Modestücke ausgelegt, denen aber das Bemühen, sie möglichst billig und für Jedermann erreichbar herzustellen, anhaftete, wodurch die Schönheit des verwendeten Felles beeinträchtigt war. Gut und sauber gearbeitete Stücke gab es unter den Muffen, welche dort im Allgemeinen größer als in Wien gemacht werden; auch haben wir zu bemerken, daß hier Pelzforten zu Zwecken verwendet waren, denen wir sie in sonst keinem Lande dienstbar gemacht fahen, z. B. Vielfraß als Futter in Männerpelze, Opossum als Damen-Pelzfutter u. f. w.

Recht verdienstlich war die Ausstellung einiger Brüner Kürschner, deren Gegenstände sorgsam und von guten Fellen gemacht waren; die Form der Muffe und Krägen entsprach den Wiener Erzeugnissen, nur die Ausstattung mancher Stücke liefs weniger geübten Geschmack erkennen.

Ein Pelzfärber aus Pilsen brachte bunt gefärbte österreichische Schaffelle zur Anschauung, welche wegen ihrer Billigkeit als Ersatz für englische Schaffelle zum Theil im Lande verwendet, und auch nach Deutschland exportirt werden; doch wie die Felle an Größe und Wollreichheit den englischen nachstehen, so erreicht auch die Farbe lange nicht die Reinheit und den Glanz derselben.

Schließlich zeigten zwei Troppauer und ein Bieitzer Kürschner die Producte ihres Fleißes in einigen Männerpelzen und Damenmuffen, die theilweise sehr gut gearbeitet waren.

Von den in Ungarn ausgestellten Pelzwaaren, dabei einige Damengegenstände wenig sorgsam gemacht, erregten ein blauesamtenes, mit Gold verfehnürter und mit schmalen Edelmarder-Streifen correct besetzter Magnatenmantel, und namentlich die vielen Bunda viel Interesse; es sind dies Pelze ohne Tuchüberzug von Lammfellen, welche mit der Wolle nach innen, dem Leder nach Außen getragen werden und in ganz Ungarn Nationaltracht der Bauern sind; die Außenseite, mit bunten Stickereien reich versehen, ist je nach den Districten, wo solche Bunda getragen werden, braun, schwarz oder weiß, und soll das Leder immer weich präparirt sein, was an den ausgestellten Stücken nicht der Fall war.

Nicht minder interessant gestaltete sich die Ausstellung des Pester Rauhwaaren-Händlers L. W. Heidelberg, welcher in vortrefflichem Sortiment heimische Producte: Füchse, Edelmarder, Steinmarder, wilde Katzen, Dachse, Fischottern u. f. w., wie sie im Handel vorkommen und theils im Lande verwendet, theils nach Deutschland und Rußland exportirt werden, zur Anschauung brachte.

Bei der Ausstellung Rußlands angelangt, hatten wir Gelegenheit, sowohl durch die Kostbarkeit der Felle ausgezeichnete, als durch die Art der Verwendung derselben eigenthümliche, aber auch solche Waaren zu sehen, die unter dem Niveau des bisher Bemerkten standen.

Vorzügliches leistete die Firma Odnowschefsky aus St. Petersburg; ein etwa 50 Centimeter langer Damenkragen von den schönsten, glänzend schwarzen Füchsen, der den Werth von circa 4500 fl. repräsentirte, rief die Bewunderung aller Kenner hervor, die ausgelegten Futter im Preise von 1500 bis 6000 fl. von Steinmarder, virginischem Ilüß, Zobel, Schwarzfuchs, waren nach russischer Manier immer von den gleichen Partien der Felle, von Rücken, Pfoten, Köpfen, sehr correct und im brillantem Sortiment zusammengesetzt, und auch die fertigen kleinen Damengegenstände, Muffe und Krägen, darunter welche von Seeotter-Fell, wie sie nur in Rußland getragen werden, waren zum Theil von schönen Pelzfellen, doch in Bezug auf Form und Ausstattung nichts weniger als geschmackvoll.

Die von der Firma Petroff, Gregor & Medwejeff aus St. Petersburg ausgestellten fertigen Damenpelze hatten als Futter die nur nach Rußland gelangenden, sonst im Handel selten vorkommenden weissen chinesischen Ziegenfelle, welche sehr angenehm weich und warm sind; die Fagon dieser langen, weiten Pelze zeugt von dem conservativen Geschmack russischer Damen, da bei uns Pelze

in dieser Gröfse für die Strafsen seit 10 Jahren außer Mode sind und nur mehr für die Reife getragen werden.

Vortreflich gearbeitet und praktische Verwendung des Materiales bekundend war das galonirte Futter von Schwarzfuchs-Schweifen, welches nebst zwei guten Futteren von Zobelkehlen und Pfoten Herr Bjelkin aus Moskau brachte.

Wenig lobenswerth, wenngleich sehr umfangreich, war die Ausstellung eines Kürschners aus Riga; hier sahen wir Wiener und deutsche Erzeugnisse untergeordneten Ranges und in England gefärbte Schaffelle als russische Kürschnerwaare präsentirt, und die eigenen Erzeugnisse, mehrentheils von ordinären Fellen, waren gar nicht gut gearbeitet, dabei die Preise sehr hoch.

Originell zwar, aber primitiv in der Ausführung waren die von einem Archangeler Haus gebrachten Gegenstände, darunter ein dort getragener Kasan von Renntier-Fellen, eine unförmlich große, schwere Haube von Vielfraß, dann Muffe und Krägen von Wildenten-, Möven- und Hermelinfellen.

Von Kürschnerwaaren wollen wir noch die von Herrn Baranofsky aus St. Petersburg ausgestellten Schaffelle und Schaffell-Pelze wegen ihrer ganz vorzüglichen Zurichtung bemerken; diese Pelze, der Landestracht gemäß mit kurzen Leibern und faltigen Schößen, waren im Leder schwarz und grau, in der Wolle bunt gefärbt, das Leder so fein und schmiegsam präparirt, daß es einen Tuchüberzug vollkommen ersetzt.

Auch mit verschiedenen Gattungen seiner reichen Fellproduction hat Rußland die Ausstellung beschenkt. Das Gouvernement Irkutsk stellte eine große Collection dort vorkommender Pelzfelle zur Schau: rothe, blaue, Kreuz- und Silberfuchse; K o l i n s k y Fehen in unterschiedlichen Qualitäten und prachtvolle Zobel; ebenso brachte Herr Ladislaus Kliefchko fsky einzelne Exemplare von Fellen aus dem Gouvernement Archangel: rothe, blaue und weiße Füchse, Fehen, große weiße Hasen, Vielfraße und vorzüglich schöne Hermeline.

In der Türkei begegneten wir bei einem Kürschner aus Constantinopel einigen recht geschmackvoll gemachten Damen-Pelzgegenständen, meist von Grebenfellen, die viel am schwarzen Meere vorkommen; derselbe brachte auch eine mit viel Geschicklichkeit von türkischem Hamster, Wildenten und Greben zusammengesetzte Tischdecke.

Von verschiedenen türkischen Provinzen waren Halbfabricate eingefandt, Futter von Wildenten-Fellen, von türkischen Hamstern, von amerikanischen und europäischen Füchsen, welche aber weder im Sortiment, noch in der Zurichtung oder in der Arbeit befriedigten; ferner eine große Menge von Marderfellen, die mehrentheils nach Oesterreich und Deutschland exportirt werden.

Für die rumänische Ausstellung hatten mehrere Private ihnen gehörige Wölfe, Bären, wilde Katzen, wie sie in Rumänien gejagt und von dortigen Kürschnern sehr gut naturalisirt wurden, beige stellt; ferner sahen wir da einige Futter von Füchsen und von Marderabfällen, welche von Griechen und Serben gerne benützt werden.

Sehr interessant war die Ausstellung von Persien. Außer Lammfellen, welche einzig in ihrer Art und in der ganzen Welt verbreitet sind und die in Originalballen zu Zehntausenden über Rußland, in letzterer Zeit auch über Triest exportirt werden, waren andere Pelzfelle als persische kaum gekannt, da sie entweder im Lande selbst verwendet, oder in Rußland, wohin sie eventuell gelangen, mit anderen gleichen Fellen vermengt werden und ihren Originalcharacter verlieren.

Hier sahen wir nun außer Schiraz (Lammfellen) auch persische Wildwaaren, dabei große, rauhe Steinmarder, an Farbe zwar hell, aber sehr fein und rauh in der Wolle; große, helle Füchse, ähnlich den nordamerikanischen oder tartarischen Steppenfüchsen, doch viel größer und rauer als diese; ferner sahen wir sehr schöne Grebenfelle und große, gut ausgearbeitete Schwäne. Ganz besonders schön in feiner Art war das einzige fertige Pelzstück, ein großer Schafpelz ohne Tuchüberzug, das Leder, unübertrefflich gut zugerichtet, war von sammtartiger Weich-

heit und schön goldbraun gefärbt, die Wolle fein und dicht und schön naturell dunkelbraun.

In China fanden wir einige rohe und montirte Leopardenfelle, dann als Decoration eine zusammengesetzte Tafel von Wolfsfellen, welche sehr weich und dünnlederig zugerichtet und vorzüglich schön genäht waren; gute Zurichtung und feine Näherei sind überhaupt ein auszeichnendes Merkmal der chinesischen Kürschnerei; die in letzterer Zeit öfter im Handel vorkommenden, in großer Kreuzform zusammengesetzten Tafeln von chinesischen leichten Zobelfellen, welche auch vortrefflich geblendet sind, bezeugen dies genügend, und wir bedauern lebhaft, daß die wegen der originellen Formen fertiger Pelzgegenstände und wegen der vorzüglichen Arbeit sehr interessanten chinesischen Kürschnerwaaren nicht vertreten waren.

Japan endlich hat eine Menge der in seinen Gewässern lebenden Seeottern, welche nach China, Rußland und England exportirt werden, sowie einzelne Exemplare von kleinen, rauhen Bären- und von Marderfellen ausgestellt, welche letztere sehr klein und struppig sind und mit den europäischen Edelmardern wohl Aehnlichkeit haben, ihnen qualitativ aber weit nachstehen.

OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3.

UNTER REDACTION VON DR. CARL TH. RICHTER, K. K. O. O. PROFESSOR IN PRAG.

LEDERWAAREN.

(Gruppe VI, Section 2.)

Bericht von

HERMANN LICHNOVSKY,

Kierner und Sattler in Wien.

KAUTSCHUKWAAREN.

(Gruppe VI, Section 4.)

Bericht von

ISIDOR SCHNEK,

Gummiwaaren-Fabrikant in Wien.

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

1874.

THE [illegible] OF [illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

LEDERWAAREN.

(Gruppe VI, Section 2.)

Bericht von

HERMANN LICHNOYSKY,

Riemer und Sattler in Wien.

Unter diesem Titel wird mancher der Leser vielleicht eine ausführliche Darstellung des ganzen, keineswegs unbedeutenden Riemer- und Sattlergewerbes erwarten, da nach der officiellen Gruppeneintheilung eben im Allgemeinen Riemer- und Sattlerwaaren hier eingereiht erscheinen und in der That auch auf der Ausstellung in den Höfen, Seitengalerien und der Hauptgalerie die Gesamtheit des ganzen Riemer- und Sattlergewerbes nach den Producten zusammenhängend und zusammengehörig ausgestellt war. Ja selbst der Rohstoff oder das Halbfabricat kam in der 2. Section der VI. Gruppe häufig durch die einzelnen Aussteller zur Ansicht. Es ist keineswegs zu leugnen, daß, wenn dies eben nicht bloß der Ausdruck der Unordnung in der Wiener Weltausstellung, nach welcher die verschiedensten Artikel an den verschiedensten Orten ebenso wie das Nichtzusammengehörige nicht zusammengehörig ausgestellt wurde, gewesen wäre, es ist nicht zu leugnen, daß gerade durch die Darstellung des Rohstoffes neben dem Halbfabricate und Ganzfabricate dem Besucher der Ausstellung der größte Nutzen geboten worden wäre. Rechnen wir noch hinzu, daß jedes Gewerbe seine eigenen Werkzeuge und Maschinen ebenso wie seine eigene Handhabung der Werkzeuge hat, so würde, wenn dies Alles nach den einzelnen Gruppen vertheilt zur Ausstellung gebracht und auch wirklich zusammenhängend ausgestellt worden wäre, der belehrende und fördernde Zweck der Ausstellungen nur erhöht worden sein. Wir sahen in unserem Gebiete nur in der amerikanischen Abtheilung neben den ausgestellten Riemerwaaren die Nähmaschinen, welche das dickste und kernigste Leder mit außerordentlicher Leichtigkeit nähen und steppen, ausgestellt. Wir werden darauf noch zurückkommen und haben an dieser Stelle eben nur zu erwähnen, daß unsere Berichterfatter-Aufgabe bedeutend leichter ist, als es nach der Zahl der ausgestellten Waaren oder gar nach dem Wunsche, wie die Waaren ausgestellt werden sollten und wie wir dies soeben ausgesprochen haben, scheinen mag.

In erster Richtung nämlich müssen wir das ganze Gebiet des Rohstoffes, der Häute und der verschiedenen Lederforten von Vorneherein ausscheiden, nachdem daselbe durch den erfahrenen Lederfabrikanten J. Goldschmidt aus Prag eine so umfassende und belehrende Darstellung gefunden hat. Weiter hängt das Riemer- und insbesondere das Sattlergewerbe, was Reisesäcke, Felleisen u. f. w. anbelangt, so innig mit der Kurzwaaren-Erzeugung zusammen, daß der Berichterfatter über

dieses Gebiet auch die Betrachtung der ausgestellten Sattler und Tafelnerwaaren für sich in Anspruch genommen hat. Die zur Militärausrüstung gehörigen Riemzeuge und Sattlerproducte hat die officielle Gruppeneintheilung selbst ausgeschieden und der Gruppe XVI, Section 1, Heeresorganisation, Truppenausrüstung u. s. w. zugewiesen. Wir verweisen daher auf diese beiden Berichte ebenso wie auf den Bericht der Gruppe VI, Section 1, und schränken unsere eigene Berichterstattung, wenn wir so sagen dürfen, auf das bürgerliche Riemergewerbe ein. Dabei wollen wir uns so kurz als möglich fassen und geben von Vorneherein die Ländereintheilung und Folge derselben im Ausstellungspalaste auf und folgen in unserer Betrachtung zuerst den Meistern des Riemergewerbes: den Spaniern und Italienern, dann den Russen, deren gewerbliche Thätigkeit ein vortreffliches Rohmaterial unterstützt; dann wollen wir den deutschen und österreichischen Ausstellungsobjecten unserer Branche unsere Aufmerksamkeit zuwenden. Am Schlusse müssen wir der eigenthümlichen Erzeugungsweise und der Ausstellungsgegenstände der Amerikaner gedenken. Sie haben zuerst die Nähmaschine bei der Erzeugung starker Riemerwaaren verwendet und verwenden sie heute noch fast ausschließlich, die Handarbeit gänzlich damit verdrängend. Die Frage der Benützung der Nähmaschinen wurde übrigens allenthalben und auch bei uns in Oesterreich für das Riemergewerbe ernstlich in Erwägung gezogen, aber ist keineswegs zum Vortheile derselben entschieden worden.

Spanien ist das Land der kunstvollsten Riemerartikel und gewissermaßen die Schule der höchstentwickelten Riemerei, was Kunstfertigkeit, Pracht und Glanz der Arbeit zumeist der Sättel und Reitzeuge anbelangt. Vielfach werden die Producte für Museen und Schulen als Muster und Vorlagen auf dem Continente angekauft, und sind in der That wahre Muster für künstlerische Motive bei einem Gewerbe, das, wenn auch keineswegs guten Geschmack ausschließt, doch wegen seiner praktischen Ziele der Kunst wenig zugänglich ist. Die Reitfädel von Garcia Dorado aus Valladolid ebenso wie die Herren- und Damenfädel von Rodriguez Zurdo J. in Madrid zählten zu den schönsten der Ausstellung. Ein Einspänner Cabriolet von braunem Naturleder war so außerordentlich glanzvoll gearbeitet, daß nichts mit demselben zu vergleichen und man in Versuchung war, dasselbe lieber in einem Museum aufbewahrt als dem Gebrauche zugeführt zu sehen. Viel gibt auch das Nationalcostume, die zahlreichen Riemzeugbehänge der spanischen Pferde und Maulthiere dem Riemer zu thun und ist sicherlich dies gerade die lebendige Förderung des ganzen, so hoch entwickelten Gewerbes.

Italien steht mit seinen Riemerwaaren Sätteln und Geschirren den spanischen Erzeugnissen zunächst. Rom und Florenz leisten ganz Vorzügliches und zeigte ein Cabriolet von gepresstem Leder, welche Mühe und Sorgfalt man der Ausstattung zuwendet. Nicht allein derartige Prachtstücke, sondern auch die gewöhnlichen Geschirre, wie sie Farlatti aus Genua, Maffetti aus Bologna und Andere ausgestellt hatten, waren ganz vortrefflich und überaus sorgfältig gearbeitet.

Rußland wird in der Erzeugung von Geschirren, Sätteln u. dgl. durch ein vorzügliches Rohmaterial und eine ganz eigenartige Bearbeitung derselben außerordentlich unterstützt. Die für Riemzeug und Sattlerwaaren bestimmten Häute werden in einem eigenthümlich zugerichteten Fett so lange gedreht und gewalkt, bis sie vollkommen gesättigt jedem äußeren Einflusse widerstehen. Das fertige Leder ist so erzeugt ganz unansehnlich, ja fast ordinär, aber der daraus erzeugte Riemen und wenn er noch so schmal ist, ist von außerordentlicher Festigkeit und Dauerhaftigkeit und widersteht der äußersten Anstrengung und Benützung. Die russischen Pferdegeschirre werden daher auch aus lauter schmalen Riemen zusammengesetzt und geben dadurch dem ganzen Zeug trotz des scheinbar ordi-

nären Materiales ein außerordentlich flinkes Ansehen. Dazu kommt freilich noch, daß der russische Sattler bei dem Luxus, den man in Pferdegeschirren und Sattlerwaaren liebt, Vergoldung und Verfilberung zumeist beim Geschirr im reichen Maße verwendet. Schischkin Athanasius und Stefan aus Moskau haben derartige Pferdegeschirre ausgestellt, das allgemeine Anerkennung fand, ebenso wie die Sattlerwaaren bei Kalefchen und Phaëtons, wie sie in der Wagenhalle zu sehen waren.

Was in dieser Richtung übrigens Kunstfertigkeit und hoher Geschmack leisten können, das zeigte vor Allem Frankreich. Wenige mögen das französische Riemzeug beachtet haben, aber sicherlich ist Niemand die gelungene Ausstellung der französischen Wagen, Luxus- wie Reifewagen entgangen. Paris hat von jeher das Außerordentlichste in dieser Richtung geleistet und wir versuchen nicht, die einzelnen Objecte und ihre Ausstattung zu beschreiben, nachdem gewiss jeder Besucher der Ausstellung die Wagen von Mühlbacher, von Perrouffet & Samuel, die von Poittraffon, ebenso wie von Riegel frères aus Paris im Gedächtnisse hat. Das französische Geschirrzeug ist schön gearbeitet, auch ganz dauerhaft und verläßlich, aber keineswegs die österreichischen Geschirre übertreffend.

In der deutschen Abtheilung waren zumeist aus Breslau und Leipzig zahlreiche Riemerarbeiten ausgestellt, die alle ein ganz vortreffliches Material auszeichnen, aber keineswegs ein besonderer Geschmack. Sie sind unendlich schwer gearbeitet, ohne jede passende Façon und überdies noch außerordentlich theuer. Ein Breslauer Sattler hatte ein Brustgeschirr, das zugleich Kummgeschirr ist, ausgestellt, von welchem man kaum den Zweck begreifen konnte, da kein Pferd darin zu gehen im Stande ist. Die Leipziger Waare ist weit bekannt und unbedingt die beste in Deutschland und hatten Gebrüder Döring aus Leipzig Sättel und Reitutenfilien, ebenso wie E. H. Zimmermann Geschirre und Sattlerwaare ausgestellt, die den Ruf der Leipziger Waare vollkommen gut repräsentirten. Das Gleiche ist von den deutschen Wagen aller Art zu sagen; die Lederarbeit daran ist solid und sorgfältig, aber der Schwung und die Eleganz fehlen selbst manchenmal bei den Wagen aus Berlin, obgleich diese noch zu den besten des deutschen Fabricates zählen.

Die österreichische Riemer- und Sattlerthätigkeit hat sich in den letzten Jahren, zumeist was Pferdegeschirre und Sättel anbelangt, derart entwickelt, daß namentlich Wien den Ton allgemein angibt und was Geschmack, Leichtigkeit, ebenso wie Preiswürdigkeit und Solidität anbelangt, ganz unübertroffen dasteht. In Betreff von Nationalgeschirren hat von jeher Ungarn, insbesondere Pest ganz Vortreffliches geleistet. Auch auf der Ausstellung trat die vorzügliche Arbeit, die zumeist in der Lederstepperei sich auszeichnet, ganz bedeutend hervor und war insbesondere ein Bauern-Brustgeschirr von braunem Naturleder sehr gut und sauber ausgeführt. Den Ungarn kommt die Art ihrer Besehung überhaupt gut zu statten und zeigt sich die Vortrefflichkeit, Leichtigkeit und Sicherheit derselben in jedem einzelnen Stück. Kein Land übertrifft nach dieser Richtung das ungarische Sattlergewerbe. Wir können es nicht leugnen, daß die österreichische gewerbliche Thätigkeit, insbesondere jene von Wien, in dieser Richtung manche glückliche Anregung empfangen hat. In der österreichischen Wagenhalle waren Geschirre und Sättel von den ersten Firmen Wiens, dann von Troppau, Prag, Krakau u. s. w. ausgestellt, die durch kein anderes Product an Eleganz und Solidität übertroffen wurden. In den letzten Jahren nimmt man zumeist bei Damensätteln Gold und Silber vielfach in Anspruch, gravirt die einzelnen edlen Beschläge und verbindet so einen außerordentlichen Glanz mit dem sonst so einfachen Product. Wir sehen hier ab von den einzelnen Namen, weil wir die meisten, die

wir nennen müßten, auf gleich hohe Stufe stellen können und dort, wo wir dies nicht vermögen, wenigstens einer Kritik ausweichen wollen, die schliesslich in dem Wunsche gipfelt, daß man das Reclamewesen und die lärmmachenden Zeitungsankündigungen, die von einer gewissen Seite sehr ausgenützt werden, aufgeben möchte.

In unserm Gewerbe lassen sich Erfindungen ebenfowenig in großen Mengen machen, als einzelne neuerfundene Arbeitsbehelfe sich nicht rasch einbürgern lassen. Unter solchen Verhältnissen ist das Reclamewesen, wie wenig wir es sonst im wirthschaftlichen Verkehre verdammten möchten, doch nur schädigend für das Renommée einer gut entwickelten gewerblichen Thätigkeit. Die Producte der österreichischen Riemer- und Sattlerindustrie haben durch sich selbst einen guten Namen sich erworben und der Export von Wien nach Ungarn, den Donauländern, ebenfö wie von Wien und Prag nach Deutschland ist keineswegs für die Erhaltung unseres guten Geschäftes zu unterschätzen.

Was nun zum Schluffe die amerikanischen Riemer- und Sattlerwaaren anbelangt, so müssen wir bedauern, daß sowohl bei den im Betriebe stehenden Maschinen als in der Gruppe VI selbst ausgestellten Waaren nur ganz einseitig unser Artikel vertreten war. Man wollte, so schien es wenigstens, zeigen, was die Nähmaschine auch dem stärksten Riemenleder gegenüber zu leisten vermag. Und in der That waren die ausgestellten Geschirre insbesondere sehr schön und dem Auge ganz wohlgefällig. Trotzdem wird sich bei unseren schwereren Wagen in den Gebirgsgebieten, wegen der steilen Strafsen, die die Zugkraft allenthalben zu überwinden hat, die Maschinennäherei nicht sobald einbürgern. Der Faden kann bei der Nähmaschine nicht mit Pech bestrichen werden, er ist dadurch schon weniger haltbar, ganz abgesehen davon, daß bei dem kleinsten Riß die Maschinennath leicht und schnell trennt. Dann aber fault der nichtgepichte Faden, weil das Trocknen eines Geschirres immer längere Zeit braucht und Schwierigkeiten macht, überaus leicht und erklärt den ganz abnormen Verbrauch an Geschirrzeugen bei den amerikanischen Wagen- und Pferdehaltern. Dort, wo das Riemzeug vor Nässe aber besser geschützt ist, wie bei Sätteln, entspricht die Maschinennath bedeutend besser und zeigte die Ausstellung nach dieser Richtung kunstvolle Ledersteppereien, mit denen wir ebenfowenig als die Deutschen und Franzosen concurriren können.

KAUTSCHUKWAAREN.

(Gruppe VI, Section 4.)

Bericht von

ISIDOR SCHNEK,

Gummiwaaren-Fabrikant in Wien.

Obwohl die Kautschukindustrie zu den jüngsten Industriezweigen zählt und erst der Jetztzeit ihre Pflege und Entwicklung verdankt, nimmt sie nichtsdestoweniger einen ersten Rang unter denselben ein und erhält eine gewichtige Bedeutung, sowohl durch die mannigfaltige praktische Verwendung, welche die Kautschukerzeugnisse überall finden, als auch durch den großen Umschwung, der durch sie in fast allen Theilen des Handels und der Gewerbethätigkeit herbeigeführt wurde. Trotz dieser großen Verbreitung der aus Kautschuk erzeugten Artikel ist bei uns die Abstammung und Herstellung dieses Stoffes aus dem Rohproducte noch wenig bekannt und mit Rücksicht auf diesen Umstand, sowie zur Erläuterung der nachfolgenden Darstellungen der vielen aus Kautschuk fabricirten Objecte wollen wir zunächst mit der Erklärung des Kautschuks als Rohstoff beginnen.

Das Kautschuk (*Gummi elasticum*) kommt aus dem tropischen Theile von Amerika, Asien und in geringerer Menge auch aus Afrika in den Handel und ist der eingetrocknete Milchsaft mehrerer Pflanzen (*Siphonia elastica*, *Siphonia Brasilienfis*, *Pao Seringa* und anderer). Das ostindische Kautschuk von Singapore stammt besonders von *Ficuo elastica* in Assam. Das brasilianische oder Parakautschuk ist die beste aller Sorten; ihr zunächst steht die „Negro-heads“ genannte Sorte, ferner Guayaquil aus der gleichnamigen Provinz in Südamerika, Borneo in Ostindien, Madagasear in Afrika.

Man gewinnt das Kautschuk, indem man an die Bäume thönerne, in den verschiedensten Formen gebildete Gefäße ansetzt und in den Baum mit einer Spitzhacke unmittelbar über dem Gefäße einen Einschnitt macht. Der Milchsaft sammelt sich dann in dem Gefäße und zwar liefern circa zwanzig Bäume einen Liter per Tag davon. Man kann während mehrerer Monate jeden Baum täglich einschneiden (bei Para von Anfang Juni bis December), ohne dass er zu Grunde geht. Ein Baum gibt jährlich 100 bis 150 Pfund Kautschuk.

In den gewonnenen Milchsaft taucht man in Amerika ungebrannte thönerne Flaschen, thönerne Schuhformen, Halbtiefel, hölzerne Leisten u. dgl., erhitzt diese dann über einen langsam brennenden Feuer, bis der an der Form haftende Saft geronnen ist. Alsdann taucht man die Form wieder in den Saft, trocknet ihn und fährt so fort, bis die Kautschukschichte etwa einen halben Zoll stark geworden ist. Alsdann lässt man das Ganze noch einige Zeit an der Sonne trocknen und zer-

bricht endlich die hohlen Formen, so das nach Entfernung der thönernen Scherben entsprechende Kautschukgegenstände zurückbleiben, welche in solcher Gestalt in den Handel gebracht werden. Trotz mehrfacher Versuche, die Kautschukbäume in unsere Treibhäuser einzuführen, ist es doch nicht gelungen, aus solchen Pflanzen Kautschuk zu gewinnen, sondern es bildete sich stets nur ein klebriger Stoff (Vogelleim) an dem Einschnitte, der nicht die entfernteste Aehnlichkeit mit Kautschuk befaßt.

Es ist fast unmöglich, alle Artikel zu nennen, für die die heutige Industrie das Kautschuk zu verwenden weifs. Es ersetzt Holz, Horn, Leder etc. in vorzüglicher Weise und ist geradezu zu einem unentbehrlichen Handelsartikel geworden und dies in überraschend kurzer Zeit. Lange Zeit, bevor man seine grofse Bedeutung einfah, wufste man keine andere Verwendung dafür, als die das Auslöfchen von Bleiftrichen damit zu vollziehen, bis man den hohen Werth, den das Kautschuk durch seine Elasticität besitzt (es kann bis auf das Sieben oder Achtfache seiner Länge gedehnt werden), erkannte und so einem neuen Industriezweige die Bahn eröffnete. Es mufs uns zur Befriedigung dienen, hervorheben zu können, das es ein Oesterreicher war, welcher zuerst das Kautschuk in der angegebenen Weise zu benutzen versuchte und in Oesterreich einfuhrte. J. N. Reithoffer war es, der im Jahre 1820 Kautschuk nach Oesterreich brachte, daselben in dünne Fäden schnitt und daraus Gewebe erzeugte, welche bald in Frankreich, England und Deutschland Nachahmung fanden.

Doch nicht lange liefs man es dabei allein bewenden; man ging weiter und suchte auch noch durch eine andere Behandlungsweise praktische Resultate zu erzielen. Mackintosh in London war der Erste, welcher die Auflösung des Kautschuks mittelst Chloroforms oder Steinkohlenbenzin vornahm, mit dieser Kautschuklöfung Stoffe verschiedenster Art bestrich und dieselben als sogenannte wasserdichte Stoffe in Verkehr brachte.

Der gröfste Aufschwung in der Kautschukindustrie datirt aber seit der Erfindung der Vulcanisirung deselben. Das Vulcanisiren des Kautschuks geschieht durch Beimengung von Schwefel und anderen Stoffen in dem sogenannten Vulcanisirofen. Das Verhältnifs des Kautschuks zum Schwefel und die Dauer der Erhitzung bedingen die Elasticität oder die Härte der gewonnenen Masse. Auf diese Weise werden die mannigfaltigsten Artikel aus dem vulcanisirten Kautschuk erzeugt. Während die ersten Gummischuhe im Urzustande, sowie sie durch Modelle vom Saft des Baumes gewonnen wurden, in Handel gebracht worden waren und später aus Natur-Gummiplatten mit Leder- oder Guttapercha-Sohlen besetzt, kostspielig erzeugt wurden, werden jetzt Gummischuhe aus vulcanisirtem Kautschuk dauerhaft und glanzhaft in den schönsten Formen hergestellt und haben fast in der ganzen Welt Verbreitung gefunden.

Die Fortschritte, welche die Kautschukindustrie seit der letzten Pariser Ausstellung gemacht hat, sind höchst bemerkenswerth, sowohl durch die bedeutende Vervollkommnung der hier ausgestellten Fabricate, als auch durch den grofsen Aufschwung, den dieser Artikel im Handel genommen hat. Zumeist sind es die Erfindungen und Einführungen neuer Maschinen für dieses Fach, welche bei massenhaft geförderter Production und fortwährendem Ausbringen neuer Handelsartikel diesem Industriezweige ein nie geahntes Emporbühen verschafft haben.

Die Kautschukindustrie zerfällt in drei Hauptabtheilungen, und zwar bildeten sich dieselben nach Mafsgabe der im Früheren angeführten Erfindungen zur Verwendung des Rohkautschuks auch demgemäfs für die betreffenden Industriezweige aus. Dieselben umfassen:

1. Gummigewebe: Erzeugung elastischer Gewebe verschiedenster Gattung durch Verbindung von Kautschukfäden mit Baumwoll- und Schafwoll-Garnen oder Seide.

2. Kautschuklöfung: Bestreichung verschiedenartiger Stoffe mit der Kautschuklöfung zur Erzeugung wasser- und luftdichter Stoffe.

3. Vulcanisirtes Kautschuk: Erzeugung der mannigfaltigsten Artikel für technische und andere Zwecke, welche wir nachfolgend näher beschreiben wollen.

Die Vollkommenheit der Gummi-Webwaaren datirt von der Zeit, als die dazu verwendeten Gummifäden vulcanisirt werden. Hosenträger, Strumpfbänder und ähnliche Artikel wurden früher aus Natur-Gummifäden gearbeitet, was den Uebelstand hatte, das dieselben nur bei einem gewissen Erwärmungsgrade ihre Elasticität beibehielten, während die aus vulcanisirten Gummifäden gearbeiteten stets die gleiche Elasticität beibehalten. Und wir finden auch, das die auf der hiesigen Weltausstellung exponirten Hosenträger fast aller Länder nur mit vulcanisirtem Gummi gearbeitet sind. Eine große Bedeutung haben auch die elastischen Schuheinsätze in den letzten Jahren erlangt, indem sie, mit dem Fortschritte der Schuhfabrication sich in gleicher Höhe haltend, fortwährend durch Verbesserung in der Erzeugung nicht nur in Bezug auf die Qualität die früheren Leistungen übertreffen ließen, sondern auch durch die Vortheile der in Anwendung gebrachten Maschinen äußerst mäßige Preise ermöglicht sind. Der genannte Artikel wird in England, Schweiz, Deutschland, Italien, Oesterreich und Ungarn erzeugt; doch arbeitet fast jedes dieser Länder in einem besonderen Genre, und zwar erzeugt England zumeist gewebte Seidenelastiques, die Schweiz und Italien solche aus Halbseide, Deutschland und Oesterreich Baumwolle und Alpaca. Die Alpaca-Elastiques waren bei der Pariser Weltausstellung im Jahre 1867 noch nicht vertreten und sind erst in den allerletzten Jahren zu einem bedeutenden Handelsartikel geworden. Der Vortheil derselben, gegenüber den gewebten, besteht darin, das bei ihnen die in den Zwischenlagen befindlichen Kautschukfäden vor dem Einflusse der Temperatur durch die mit Kautschuklösung bestrichenen Stoffe luftdicht so geschützt sind, das sie nicht so bald, wie es bei den gewebten der Fall ist, zu Grunde gehen können und sich daher namentlich für Schuhe, die zum Export bestimmt sind, in vorzüglicher Weise eignen.

Bei Gummi-Webwaaren entscheidet die gute Qualität der Gummifäden und namentlich die richtige Vulcanisirung derselben über ihre Güte und Verwendbarkeit. Denn sind die Fäden zu hoch vulcanisirt, nämlich entweder durch Beimengung von zu viel Schwefel oder durch allzu starke Erhitzung verarbeitet, so verlieren sie nach kurzer Zeit die gehörige Elasticität, trocknen aus und brechen endlich ganz, wodurch das damit erzeugte Gewebe gänzlich unbrauchbar wird. Solche Fälle sind in früheren Jahren, namentlich bei den nach französischer Methode gearbeiteten Gummifäden vorgekommen, daher stets die englischen, bei denen die richtige Vulcanisirung stattfand, den Vorzug hatten.

Sehr mannigfaltig sind die Artikel, welche durch mit Kautschuklösung bestrichene Massa als sogenannte wasserdichte Stoffe erzeugt und in den Handel gebracht werden. Diese Artikel dienen theils als Bekleidungsstücke, wo sie durch die erwähnte Eigenschaft Schutz gegen den Regen und überhaupt gegen äußere Feuchtigkeit bilden, theils werden sie für hygienische und technische Zwecke verwendet. Wie schon eingangs erwähnt, wurden die ersten mit Kautschuk bestrichenen Stoffe in England erzeugt, aber wir finden sie in erfreulich verbesserter Qualität und Form bei der hiesigen Ausstellung fast aller Länder exponirt. Der so lästige Geruch, welcher sonst bei diesen Fabricaten fast unvermeidlich schien, wurde durch Beimischung chemischer Substanzen bei der Kautschuklösung fast ganz gehoben, und ist dies ein nicht zu unterschätzender Fortschritt der letzten zehn Jahre, wenn man bedenkt, das diese Stoffe oft für Kinder oder Kranke als Bettunterlagen verwendet werden.

Den größten Aufschwung haben in den letzten 10 Jahren die aus vulcanisirtem Kautschuk erzeugten Artikel aufzuweisen.

Gummischuhe, durch die große Concurrenz im Preise bedeutend gedrückt, haben trotz der mindern Qualität des Kautschuks, welches dazu verwendet wird, doch sowohl durch die vorzügliche Lackirung, als auch durch die zumeist höchst

geschmackvolle Ausstattung an schönem Aussehen gewonnen und werden namentlich in Oesterreich, Rußland, England und Deutschland massenhaft erzeugt.

In Waaren von Hartgummi sind in erster Linie die Kautschukkämme zu nennen, welche durch fortwährende Verbesserungen in den letzten Jahren nahezu den höchsten Grad der Vollkommenheit in der Erzeugung erreicht haben, sowohl bezüglich der Ausführung durch Gediegenheit der Arbeit, als auch bezüglich des Preises. Wesentlich haben zum Aufschwunge dieses Artikels, die in letzter Zeit erfundenen sinnreich construirten sogenannten Doublirmaschinen beigetragen, welche eine sparsame Verwendung des Materials ermöglichen. Durch diese Maschinen können nämlich die verschiedensten Façons von Kämmen aus einem Stücke Kautschuk ohne Materialverlust erzeugt werden, indem durch einen Druck zwei Kämme immer zugleich erzeugt werden, welche Zahn an Zahn ausgepresst werden.

Es ist daher leicht erklärlich, daß die Kautschukkämme nach und nach die Hornkämme und selbst die Elfenbeinkämme verdrängen.

Galanteriewaaren aus Hartgummi fanden wir wohl nur durch wenige Aussteller vertreten, jedoch in einer Vollkommenheit, daß selbe die Bewunderung des Laien, sowie des Fachmannes anregen mußte.

Wir kommen später bei Besprechung der Ausstellungsobjecte nach Ländern auf diese höchst interessante Exposition zurück.

Artikel für technische Zwecke fanden wir in der verschiedenartigsten Weise, wenn auch nicht massenhaft, aber doch in vorzüglichster Qualität ausgestellt. Und so wie es fast keine Maschine gibt, bei welcher nicht Kautschuk, theils als Schlauch, theils als Dichtungsmaterial, als Zugkraft oder als Mittel, einen Stofs zu vermindern, in Anwendung gebracht wäre; so finden wir mehrere neue Artikel in der sinnreichsten Weise für Specialitäten technischer Zwecke construirte, die in mannigfaltigster Art benützt werden.

Guttapercha unterscheidet sich wesentlich von Kautschuk, denn obwohl Guttapercha aus einem dem Kautschuk ähnlichen Milchsaft eines Baumes (Fonandra Gutta Hooker) besteht, der in den tropischen Ländern, namentlich auf Singapore und den benachbarten Inseln auf der Südspitze von Malacca etc. etc. einheimisch ist, hat daselbe nicht die Eigenschaft der Elasticität und ist auch nicht zur Vulcanisirung geeignet.

Im Urzustande ist daselbe trocken und hart, wird aber bei einer Temperatur von 30 Grad formungsfähig. Zwar sind die Hoffnungen, welche man seiner Zeit auf das Guttapercha gesetzt, nicht erreicht worden; dagegen findet daselbe eine höchst wichtige Anwendung und Verwerthung als Isolirungsmaterial zu Telegraphen und in neuester Zeit ein unentbehrliches und bis jetzt nicht ersetzbares Material zur Erzeugung des Kabels.

Eine ebenso wichtige und nützliche Verwendung findet das Guttapercha für hygienische Zwecke als Guttapercha-Papier und Guttapercha-Leinwand.

Wir bringen nachfolgend eine Tabelle über die Ausfuhr von Kautschuk aus Para seit 15 Jahren, so wie die Preisbewegung und den Vorrath in jedem Monate seit dem Jahre 1861 bis 1872 nach amtlichen Berichten. Es ist dadurch für den Fachmann so mancher Anhaltspunkt zu Studien geboten, da wir einerseits finden, wie bei dem erhöhten Bedarfe auch der Preis successive sich gehoben, und wie wieder andererseits bei großen Vorräthen in Folge schlechten Geschäftsganges oder in Zeiten des Krieges etc. der Preis rasch gewichen ist.

Siehe Tabellen Seiten 10 und 11.

Indem wir daran gehen, die Leistungen der einzelnen Aussteller nach Ländern zu beurtheilen, können wir nicht unterlassen, das Bedauern darüber auszudrücken, daß sich mehrere der größten und bedeutendsten Kautschukfabriken Englands von der Ausstellung fern gehalten haben, wodurch so manche Lücke in den exponirten Artikeln entstand.

Brasilien, welches, wie schon früher erwähnt, die besten Qualitäten von Rohkautschuk producirt, war durch drei Aussteller vertreten, welche verschiedene Sorten von Kautschuk ausstellten und die von der sorgfältigsten Behandlung dieses Artikels Zeugniß gaben.

Nord-Amerika war in Kautschukwaaren durch einen Aussteller aus Boston Ruber Thor & Comp. vertreten.

Es waren jedoch nur einige Paar Gummischuhe, Telegraphendrähte mit vulcanisirtem Ueberzug hier ausgestellt, was im Verhältnisse zu der in Amerika ziemlich entwickelten Kautschuckerzeugung kein Bild der dortigen Industrie bot. Besser war die Hofenträger-Erzeugung von der The American Suspender & Comp. in New-York vertreten, welche Waare mit gut gearbeiteten Gummibändern und schöner Ausstattung einen entschiedenen Fortschritt auswies.

Wir finden hier die Theilung der Arbeit praktisch durchgeführt, indem sich diese Fabrik nur auf die Erzeugung der Gummibänder für Hofenträger beschränkt und die dazu gehörigen Vorder- und Hintertheile aus Leder in einem anderen Etablissement anfertigen läßt, um sie dann zu fertigen Hofenträgern ausstatten zu lassen.

England war, wie schon früher erwähnt, im Verhältnisse zu der Entwicklung in diesem Industriezweige sehr schwach vertreten und fahen wir nur wenige Firmen an der Ausstellung betheiltigt.

W. Warne & Comp. in London, eine der größten Fabriken in England, brachte Gegenstände aus rothvulcanisirtem Kautschuk von schöner und gleichmäßiger Formung und Ausführung, vulcanisirte Gummifäden mit egalem Schnitte, in Ketten eingetheilt Schläuche und diverse Gegenstände zu technischen Zwecken.

Turna, Archibald & Comp. in Leicefer stellten Seiden-Elastiques für Schuhe aus in schöner Ausführung; Simon May & Comp. in Nottingham Seiden-Elastiques in verschiedenen Farben, so wie geklebte Einfätze mit Platteneinlagen; B. Birnbaum in London Anzüge aus wasserdichtem Stoffe, welche mit Kautschuklösung bestrichen sind. Diese zeichnen sich durch höchst geschmackvolle und elegante Ausfertigung als Bekleidungsstücke aus.

Frankreich hat sich auch wenig betheiltigt. Einen ersten Platz unter den französischen Ausstellern nahm die Compagnie nationale A. Hutchinon & Comp. in Loiret und Langlée bei Montargis ein, welche sowohl in Gummischuhen als auch in wasserdichten Bekleidungen, sowie in Artikeln für technische Zwecke Vorzügliches leistet und durch ein ziemlich reichhaltiges Sortiment seine Thätigkeit zur Anschauung brachte.

Fromage & Comp. in Rouen brachte elastische Hofenträger, Strumpfbänder und Gürtel in schöner Ausstattung. Die Gummibänder zeichnen sich durch gelungene Farben aus. Die Strumpfbänder und Gürtel durch reiche und luxuriöse Ausfertigung, wie sie eben nur auf dem französischen Markte, wo solch theuere Waare gefucht wird, gangbar ist.

Italien war bloß durch einen Aussteller vertreten, nämlich L. & V. Fratelli Saffi in Mailand, welche elastische Schuheinätze ausstellten.

Es sind dies zumeist halbseidene gewebte Elastiques, welche durch reine Arbeit und entsprechende Dehnbarkeit als ziemlich gelungene Waare bezeichnet werden können.

Ausfuhr von Kautschuk

Jahr	1857	1858	1859	1860	1861	1862	1863
Tons	1.670	1.660	2.155	2.295	2.110	2.475	2.890
Directe und indirecte Zufuhr nach Liverpool seit 11 Jahren					1.488	1.275	1.497

Preise von frisch fein Para und Negroheads im Laufe des Mo-

		1861	1862	1863	1864	1865
Jänner	Fein	20 à 1.10	1.11 à 20	2.1 à 2.1½	1.10¼ à 1.10¾	1.7½ à 1.8
	Negrohead . .	15 à 1.3	10 à 1.3½	1.2¾ à 1.4	1.2½ à 1.3	1.2 à 1.2½
	Vorrath tons .	83	380	260	600	405
Februar	Fein	1.9½ à 1.9	1.11½ à 1.11¾	20½ à 1.11	1.10½ à 1.10¾	1.7½ à 1.6½
	Negrohead . .	13 à 1.2	1.0 à 1.1	1.2 à 1.2½	1.2¾ à 1.3	1.2½ à 1.2¾
	Vorrath tons .	180	345	455	455	240
März	Fein	19 à 22	1.11½ à 1.11¾	1.10¾ à 1.11	1.10¼ à 1.10½	1.6½ à —
	Negrohead . .	10 à 14	10 à 11	1.2 à 1.2¾	1.1½ à 1.3	1.2 à 1.1½
	Vorrath tons .	150	295	490	555	440
April	Fein	22 à 20	20 à 21	1.11 à 1.11½	1.10 à 1.10¾	1.6½ à —
	Negrohead . .	14½ à 12	22 à 13½	1.1 à 1.2½	1.1¾ à 1.2½	1.1¾ à 1.2
	Vorrath tons .	165	400	430	748	410
Mai	Fein	20 à —	21 à 20	1.11¼ à 1.11½	1.9½ à 1.10	1.6¼ à 1.6
	Negrohead . .	11 à 12½	10 à 12	1.2¼ à 1.3	1.2¼ à 1.2¾	1.1 à 1.0½
	Vorrath tons .	220	550	545	630	550
Juni	Fein	20 à —	1.9 à 1.10	1.11 à 1.11½	1.9 à 1.9½	1.6 à 1.7½
	Negrohead . .	11 à 12½	0.10½ à 1.11	1.2 à 1.2½	1.2½ à 1.3	1.0 à 1.1
	Vorrath tons .	205	515	700	698	480
Juli	Fein	1.11¼ à 1.10	1.9½ à 1.11	1.10½ à 1.11	1.9 à 1.9¾	1.7½ à 1.7¾
	Negrohead . .	11 à 0.11½	0.11 à 1.11	1.2 à 1.2¾	1.2½ à 1.2¾	1.0 à 1.1
	Vorrath tons .	360	515	640	630	555
August	Fein	1.10 à 1.8	1.10½ à 1.11	1.10¾ à 1.11	1.8¾ à 1.9	1.7 à —
	Negrohead . .	0.11½ à 0.11	1.11 à 1.0	1.1½ à —	1.2½ à 1.2¾	1.0½ à —
	Vorrath tons .	474	535	595	715	488
September	Fein	1.7½ à 1.6	1.10¾ à 20	1.11 à 1.11½	1.8¼ à 1.9	1.7 à 1.8
	Negrohead . .	0.11 à 0.9½	0.11 à 1.2	1.1¾ à 1.2½	1.1½ à 1.2½	1.0½ à 1.1½
	Vorrath tons .	425	345	545	665	400
October	Fein	16 à 17	20 à 21	1.11 à 1.11½	1.7 à 1.8	1.8 à 20½
	Negrohead . .	0.9 à 0.10½	11 à 12½	1.1½ à 1.3	1.1½ à 1.2	1.1¾ à 1.5
	Vorrath tons .	360	340	460	475	270
November	Fein	17 à 1.9	21 à 20	1.10½ à 1.11	1.6½ à 1.7	2.0 à 2.7
	Negrohead . .	0.10 à 0.10¾	13 à 11	1.2½ à 1.3	1.1¾ à 1.1½	1.7 à 1.10
	Vorrath tons .	385	318	525	455	40
December	Fein	1.8 à 1.9	1.11½ à 20½	1.10¾ à 1.10¾	1.6½ à 1.7½	2.7 à 2.8
	Negrohead . .	0.11 à —	11 à 12	1.2½ à 1.3	1.1 à 1.2	1.10
	Vorrath tons .	310	250	580	250	70

aus Para feit 15 Jahren.

1864	1865	1866	1867	1868	1869	1870	1871
3.495	3.695	4.100	4.300	4.785	5.211	4.725	Estimirt 5.650
1.590	1.890	1.880	1.968	2.955	1.925	2.875	3.735

nates und Vorräthe am 7. jedes folgenden Monats aufgerommen.

		1866	1867	1868	1869	1870	1871	1872
	Fein	2.8 à 3.1	1.7½ à 1.9	1.11 à 1.10½	2.1½ à 2.3	35 à 31	2.10 à 2.11	2.8 à 2.9
	Negrohead . .	1.11 à 2.4	1.2½ à 1.3	1.4 à 1.3	1.2½ à 1.3½	1.7 à 1.8	2.1 à 2.2	2 à 2¼
	Vorrath tons .	150	300	140	130	340	420	1.40
	Fein	2.8 à 2.3	1.9 à 2.4½	1.10½ à 2.4	2.2 à 2.5	3.1 à 3.4	2.10½ à 2.10¾	3/1 à 1/1
	Negrohead . .	20 à 1.8	1.3 à 1.6	1.3½ à 1.8	1.3 à 3½	1.7½ à 1.9½	2.2½ à 2.3	2/3½ à 2/4
	Vorrath tons .	145	85	195	180	180	335	1.110
	Fein	2.3 à 2.5¼	2.4 à 2.2	2.3½ à 2.2	2.4½ à 2.7	3.2 à 3.4	2.10½ à 2.10	3/1 à 2/1
	Negrohead . .	1.8 à 20	1.6 à —	1.6 à 1.7	1.3½ à 1.4½	1.9¾ à 1.9½	2.2¾ à —	2/4
	Vorrath tons .	160	130	375	200	455	375	1.255
	Fein	2.4½ à 2.5½	20½ à 23	2.4 à 2.1	2.5½ à 2.7½	3.4 à 3.8	2.9½ à 2.8½	2/11
	Negrohead . .	1.9 à 1.6	14½ à 17	1.7 1.5	1.4 à 1.5	1.10 à 21	2.2 à 1.11	2.2½ à 2/3
	Vorrath tons .	110	170	550	335	635	890	1.395
	Fein	2.5½ à 2.1½	2.3 à 2.2	2.0 à 2.2	2.6½ à 2.7½	3.7 à 3.8	2.8½ à 2.10	2.11 à 3/1
	Negrohead . .	1.9 à 1.6	1.7 à 1.5½	1.5 à 1.4	1.2½ à 1.3	2.1 à 2.2½	2.0 à 2.1	2.2¾ à 2/4
	Vorrath tons .	235	265	700	385	530	1020	1.275
	Fein	2.1½ à —	2.2½ à 2.4	2.1½ à 2.3½	2.6½ à 2.10	3.5 à 3.6	2.10 à 3.0	2.1½ à 3/4½
	Negrohead . .	1.6 à —	1.6 à —	1.4½ à 1.5½	1.2½ à 1.5	2.1 à —	2.1 à 2.2½	2.3½
	Vorrath tons .	270	150	755	285	655	725	960
	Fein	2.1½ à 2.6	2.3 à 2.1½	2.3 à 2.2	2.10 à 2.10½	3.0 à 3.5	3.0 à 3.1	3/1 à 2/11
	Negrohead . .	1.6 à 1.11	1.6 à 1.5	2.4½ à 1.4	1.6 à —	2.0 à 2.2	2.3 à —	2/3½ à 2/2½
	Vorrath tons .	300	280	660	245	520	700	960
	Fein	2.5 à —	2.1½ à 2.0	2.2 à 2.0	2.10 à 2.9¾	2.9 à 3.0	3.0 à 3.0½	2/10½ à 2/8
	Negrohead . .	1.11 à —	1.5 à 1.4	1.3½ à 1.3	1.5 à 1.4½	2.0 à —	2.3 à 3.3½	2/2½ à 2/1
	Vorrath tons .	230	120	440	235	340	650	955
	Fein	2.5 à 2.4	2.1½ à 2.3	2.0 à 2.2	2.8½ à 2.10	2.10½ à 3.1	3.0½ à 2.10	2.8 à 2/4½
	Negrohead . .	1.11 à 1.10	1.4½ à 1.6	1.2½ à 1.3	1.2½ à 1.3½	2.2 à 2.3	2.3½ à 2.2½	2 à 1/30
	Vorrath tons .	395	30	320	135	315	550	810
	Fein	2.3¼ à 2.0	2.4½ à 2.2	2.3 à 2.5	2.10 à 3.3½	2.10½ à 3.0	2.10 à 2.9	2/4 à 2/8
	Negrohead . .	1.9 à 1.7½	1.7 à 1.5½	1.2¾ à 1.4	1.3 à 1.5	2.2 à —	2.1 à 2.0	1/9 à 2/—
	Vorrath tons .	345	75	205	45	300	540	605
	Fein	2.0 à 1.10	2.1 à 2.0	2.6 à 2.4	3.3 à 3.5	2.10½ à 2.11	2.8½ à 2.8	2/6½ à 2/8½
	Negrohead . .	1.7½ à 1.6	1.5½ à 1.4½	1.4½ à 1.2¾	1.4½ à 1.5	2.1 à 2.2	2.0 à —	1/11 à 2/
	Vorrath tons .	215	10	195	10	235	625	510
	Fein	1.10 à 1.7½	1.11 à —	2.4 à 2.3	3.5 à 3.6	2.8 à 2.10	2.8 à —	2/6¼ à 2/10½
	Negrohead . .	1.6 à 1.2½	1.4 à —	1.2¾ à 1.2	1.5 à 1.7	2.0 à 2.1	2.0 à —	2/7½ à 2/2½
	Vorrath tons .	155	15	290	65	190	970	450

Russland war wohl auch nur durch einen einzigen Aussteller, aber von eminent hervorragender Bedeutung, vertreten. Es ist dies die Firma: Russisch-amerikanische Gummiwaaren-Compagnie in St. Petersburg, welcher die höchste Auszeichnung (Ehren-Diplom) von der internationalen Jury zu Theil wurde.

Wir fanden hier die mannigfaltigsten Artikel der Kautschukfabrication in vollendetster Weise ausgestellt.

Artikel für technische Zwecke, chirurgische Gegenstände, Gummibälle, Luftpolster und Regenmäntel in exacter und präciser Ausführung. Besonders sind es die Kautschuküberschuhe, welche unsere Aufmerksamkeit erregten, sowohl durch die geschmackvolle Façon, als auch durch die Güte des dazu verwendeten vorzüglichen Materiales.

Geschützt durch einen ziemlich hohen Eingangszoll ist diese Fabrik, bis jetzt die einzige in Russland, im Stande, ihrem Fabricate die größte Sorgfalt zuzuwenden, und nicht nur das beste Rohproduct zu verwenden, sondern auch sich manchen Luxus in der technischen Ausführung zu erlauben, welcher ihren ausländischen Concurrenten aus natürlichen Gründen nicht gestattet ist. Immerhin ist es ein Verdienst der genannten Firma, die Kautschukfabrication in Russland auf eine bedeutende Höhe gebracht und dem Artikel weithin im russischen Reiche Verbreitung verschafft zu haben.

Deutsches Reich. Der verhältnißmäßig größte Aufschwung der Kautschukfabrication in den letzten zehn Jahren ist in Deutschland in auffallender Weise bei der Wiener Weltausstellung zu beobachten.

Nicht nur die vermehrte Anzahl der neu entstandenen Fabriksetabfirmements, sondern auch die erhöhte Production im Allgemeinen, sowie die reichen und geschmackvollen Sortiments der verschiedensten Artikel von Hart- und Weichgummi, von gewebter und geklebter Gummiwaare, zeigen es, daß sich Deutschland auf einer sehr beachtenswerthen Stufe der Entwicklung und des Fortschrittes auf dem Gebiete der Kautschukfabrication befindet.

H. C. Mayer junior in Hamburg exponirte feine Fabricate in einer Weise, daß schon das Object als Ganzes zur Zierde der Wiener Weltausstellung beitrug, um so mehr, als nicht nur die im Schranke selbst enthaltenen Fabricate, sondern besonders und in hervorragender Weise schon das Außere des Ausstellungsobjectes die auf künstlerischer Höhe stehende Vollkommenheit dieses Artikels darstellte.

Jedem Besucher der Ausstellung mußte in der Rotunde die schwarze glänzende Säule aus einem Stücke Hartgummi in's Auge fallen, welche vier Meter hoch war und 1.15 Meter im Durchmesser hatte.

Die rechts und links angebrachten Büsten zeigten Humboldt und Liebig meisterhaft ausgeführt. Die Reliefs, Amerika, Asien, Afrika und das Hamburger Wappen, waren aus Bronzehartgummi nach Thonmodellen, die runden Säulen mit schwarzem Hartgummi furnirt und die übrige Fournitur bestand aus Marmorhartgummi. Die Schränke enthielten die verschiedensten Artikel aus Hartgummi, von welchen wir als die bedeutendsten: Gummikämme, Stöcke, Dosen und Etuis aus Hartgummi, Telegraphen-Isolatoren hervorheben und außerdem eine Anzahl der schönsten und geschmackvollsten Galanteriegegenstände. Letztere sind in Hunderten von Mustern vertreten und geben Zeugniß von der ausgezeichneten Leistung dieser Fabrik.

Uebrigens werden von dieser Fabrik auch Platten von Hartgummi in den verschiedensten Dimensionen schwarz und färbig in den Handel gebracht, wodurch die Anfertigung der verschiedensten Schmuck- und Galanteriegegenstände, welche in den letzten Jahren theils durch die Mode, theils durch den wahren Bedarf einen ungemeinen Aufschwung genommen haben, auf den Kleinbetrieb übergegangen ist. Diese Hartgummiplatten werden besonders zu vielerlei technischen, electrischen, chemischen und chirurgischen Zwecken verwendet.

New - York - Hamburger Gummiwaaren - Compagnie in Hamburg, ein neu entstandenes Etablissement, brachte Kämmen guter Qualität.

Amerikanische Gummiwaaren - Fabrik Mannheim stellte gut gearbeitete Kämmen und Schmuckgegenstände aus vorzüglichem Materiale aus.

H. Rost & Comp. in Harburg. Gegenstände zu technischen Zwecken aus Weichgummi und Guttapercha. Letztere zeigen von richtiger Anwendung und Bearbeitung des passenden Materiales.

Gebrüder Levinstein in Berlin. Geklebte Gummi-Einfätze für Schuhe, welche durch ihre reine Ausführung zu den besten Arbeiten dieses Artikels gezählt werden können.

Die Schweiz war durch zwei Aussteller vertreten: A. Spielmann in Schaffhausen und Wilh. Reiner in Aarau, welche beide gewebte Schuh-Elastiques, zumeist Halbseide und Seide, ausstellten. Ein Fortschritt war bei der Exposition dieses Landes nicht zu bemerken.

Oesterreich. Wie wir gleich Eingang unseres Berichtes zu erwähnen Gelegenheit hatten, kann Oesterreich für sich den Ruhm in Anspruch nehmen, die Wiege der Kautschukindustrie zu sein. Diese Industrie ist aber nicht in den Kinderschuhen geblieben, sondern sich stets auf der Höhe der Zeit haltend, in rühri gem und unaufhalt samem Fortschritte zu einer erfreulichen Entwicklung gereift.

Trotz der Ungunst der Verhältnisse und den bekannten Schwierigkeiten, mit denen die österreichische Industrie im Allgemeinen zu kämpfen hat, hat Oesterreich den Kampf gegen die mittlerweile mächtig aufgetretene Concurr enz des Auslandes in Kautschukwaaren aufgenommen und führt ihn siegreich durch.

Die österreichische Ausstellung der Kautschukindustrie zeigte so recht klar, dass die Aussteller dieser Branche das richtige Verständniß für das Wesen, den Zweck und die Bedeutung der Weltausstellung hatten, indem sie sich darauf beschränkten, die gewöhnliche marktläufige Waare allerdings in reichhaltigen Collectionen der verschiedensten Abstufungen, Sorten und Qualitäten zu exponiren. Ganz im Gegenätze zu ihren ausländischen Concurrenten — welche eigens Waaren anfertigen ließen, die wohl den Laien bestechen konnten, jedoch weniger für den reellen Bedarf zu verwenden waren — sehen wir in der österreichischen Abtheilung nur courante, aber durchaus solid gearbeitete Waare.

Vereinigte Gummiwaaren - Fabriken Harburg - Wien — vormals Menier — J. N. Reithoffer. Diese Firma, welche sowohl für ihr hiesiges Etablissement, als auch für Harburg an zwei verschiedenen Stellen exponirte, hat ein Sortiment der verschiedenartigsten, fast sämmtlicher in dieses Fach einschlagender Artikel ausgestellt.

Die Kleidungsstücke aus Gummistoff sind gut gearbeitet und geruchlos, die Kämmen und Galanteriegegenstände mit feiner Polirung, die Kautschukschuhe rein und schön lackirt.

Als Specialität fahen wir Schläuche von riesigen Dimensionen zur Bewässerung großer Oekonomien, so wie zur Entwässerung der Niederungen mit 15 bis 18 Zoll Durchmesser. Bemerkenswerth sind auch die von dieser Firma ausgestellten Kautschuk - Fußmatten und Läufer in verschiedenen Formen mit geschmackvollen Dessins.

Diese Expositionen beweisen deutlich den riesigen Fortschritt dieses Artikels in den letzten Jahren.

Die Erzeugung der beiden Fabriken Harburg - Wien beträgt jährlich :

Technische Waaren . . .	1,565.000	Zollpfund
Schuhe	1,367.300	Paar
Kleidungsstücke . . .	97.000	Stück

Bälle und Ballons	726.000 Dutzend
Figuren	24.225 Dutzend
Stoffe gummirt	731.500 Ellen
Kämme	541.700 Dutzend
Gummifäden	39.540 Zollpfund.

L. Stephan in Wien exponirte verschiedene Kautschukartikel für technische Zwecke, Weichgummi und Specialitäten in Gutapercha, die von richtigem Verständniß der Anwendung des Materials zeigen und wobei besonders die Schläuche zu erwähnen sind, die derselbe bis 400 Fufs Länge erzeugt.

A. M. Birnbaum in Teplitz stellte ein reichhaltiges Sortiment von allen Gattungen Gummiwebwaaren aus, von welchen wir aber hauptsächlich die Hofenträger erwähnen, weil dieselben von dieser Firma in der vollkommensten und grofsartigsten Weise in Oesterreich erzeugt werden. Man sieht es auf den ersten Blick, dafs die Bänder auf mechanischen Webstühlen erzeugt werden, da diese Egalität und Reinheit der Arbeit in keiner anderen Art herzustellen ist.

Auch die Ausfertigung und Adjustirung der Waare zeigt einen so ausgebildeten feinen Geschmack, dafs es ganz erklärlich ist, wenn dieses Fabricat nicht nur in Oesterreich, sondern auch im Auslande den besten Absatz findet.

Hille & Hampel in Schönau exponirten Hofenträger meist billiger Sorten, die aber verhältnismäfsig gut gearbeitet sind.

Schneck & Kohnberger in Wien. Exposition von Alpacca und gewebte Schuh-Elastiques von vortrefflicher Qualität und sehr schöner Arbeit. Hier waren auch ganze Anzüge aus Kautschukabfällen ausgestellt, die bei ihrer Festigkeit und Billigkeit, 3 Gulden ein Anzug, sich besonders für Arbeiter bei beschmutzenden Beschäftigungen eignen.

Jof. Reithoffer's Söhne in Wien stellten ein reiches Sortiment von gewebten und Alpacca- (geklebten) Schuheinfsätzen aus, welche für den grofsen Consum berechnet, doch gut und haltbar erzeugt sind.

Wilhelm Nagel & Comp. Schuh-Elastiques gewebt und Alpacca in guter Qualität und reiner Arbeit.

Eduard Oberländer in Fünfhaus. Schuh-Elastiques gewebt in höchst sorgfältiger Ausführung. Wir müssen gestehen, bei der ganzen Ausstellung dieses Artikels nirgends eine so mühsame Arbeit gefunden zu haben, wie sie von dieser Firma eigens für die Ausstellung gemacht wurde. Leider ohne Erfolg!

Indem wir unseren Bericht nun schliessen, können wir nicht umhin, unser Bedauern darüber auszusprechen, dafs bei der diesmaligen Weltausstellung die so wichtigen und zum rationellen Betriebe der Kautschukfabrication unentbehrlichen Maschinen gar nicht vertreten waren.

Nur eine Firma: Fritz Kufsmaul Sohn in Basel, stellte Bandwebstühle zum Gebrauche der Gummiweberei aus.

Den kleineren Industriellen ist also nicht die Möglichkeit geboten worden, von den Fortschritten der so wichtigen Hilfsmaschinen Kenntniß zu erlangen. Wir geben uns jedoch der Hoffnung hin, dafs mit dem Inslebentreten des Athenäums auch in der Beziehung eine segensreiche Thätigkeit entfaltet werden wird.

OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE
GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3.

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST.

(ARBEITEN IN EDELMETALL UND EDELSTEIN.)

—
(Gruppe VII, Section 1.)
—

BERICHT

VON

J A K O B F A L K E.

W I E N.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

1875.

THE HISTORY OF THE
CITY OF BOSTON

FROM THE FOUNDATION OF THE TOWN
TO THE PRESENT TIME

By
NATHANIEL BENTLEY

Author of
"The History of the City of New York"

Vol. I.

1822

VORWORT.

Wenn der Verfasser dieses Berichtes, einer allzuspäten Aufforderung folgend, der er sich dennoch nicht entziehen will, es unternimmt, noch so lange Zeit nach Thorschluss eine Darstellung von einem der interessantesten und wichtigsten Zweige unserer Weltausstellung zu liefern, so mag das — und mit Recht — als ein kühnes Unterfangen erscheinen, als ein Unterfangen, das sich gar leicht selber mit dem Mislingen strafen kann.

Zwar sind seitdem mancherlei Publicationen über die Weltausstellung erschienen, die auch von seinem Gegenstande reden und seine Notizen ergänzen könnten, um ein ausgeführteres Bild zu verfassen.

Allein, da hier naturgemäfs die Persönlichkeit des Berichterstatters, seine eigene Anschauung, sein eigenes Urtheil nicht aufser Frage stehen, so zieht er es vor, auf die fremden Quellen Verzicht zu leisten und sich auf das zu verlassen, was er selber gesammelt, beobachtet und im Gedächtnisse bewahrt hat. Die Darstellung wird sich freilich auf diese Weise, statt des Detailberichtes, mehr in allgemeineren Zügen halten müssen; sie wird die bedeutende Erscheinung einerseits, das Typische und Charakteristische andererseits herauszugreifen haben und manchen Namen unerwähnt lassen, der in einem ausgeführteren Bilde nicht fehlen dürfte. Möge sie aber darum der Wahrheit nicht ermangeln!



DIE GOLDSCHMIEDEKUNST.

(ARBEITEN IN EDELMETALL UND EDELSTEIN.)

(Gruppe VII, Section I.)

Bericht von

J A K O B F A L K E.

EINLEITUNG.

Wenn wir es versuchen, uns den reichen Stoff übersichtlich zurecht zu legen, den uns die Goldschmiedekunst darbietet, so treten uns der Fragen so viele entgegen, es zeigen sich uns der Wege, die wir einschlagen können, mehrere, so daß wir einigermaßen in Verlegenheit sind. Wir können dem geographischen Gange folgen, den uns der Plan der Weltausstellung in der Reihenfolge der Länder vorschreibt, von Osten nach Westen oder von Westen nach Osten. von der alten oder der Halbcultur zur modernen Cultur oder umgekehrt, das aber wäre ein sehr äußerliches und mechanisches Verfahren. Wir können ferner die Länder einzeln nach ihrer Bedeutung und Wichtigkeit in Bezug auf den in Rede stehenden Gegenstand schildern, eines nach dem andern und sie nach ihren Leistungen mit einander vergleichen. Wir würden auf diese Weise aber gar Vieles des Oefteren zu wiederholen haben und zugleich verhindert sein, uns zu einer höheren und allgemeineren Betrachtung des Gegenstandes zu erheben. Das wahre Ziel der Aufgabe scheint uns vielmehr darin zu liegen, nicht sowohl die Länder und ihre Producte, als die Leistungen der modernen, der gegenwärtigen Goldschmiedekunst kennen zu lernen und in ihrem Werthe abzuschätzen, sie in ihrer Art, in ihrer Entstehung zu begreifen, sie mit Hilfe der Vergangenheit mit dem absoluten Maßstabe zu messen, um zu sehen, was ihr fehlt, was ihr noththut, in welcher Richtung, auf welchen Wegen sie fortfreben muß, um zur Vollkommenheit zu gelangen. Darnach erst wird es möglich sein, was auch in Kürze geschehen soll, den Standpunkt der verschiedenen Länder zu vergleichen, um schließlich für uns, für Oesterreich, die Nutzenanwendung für die Zukunft zu machen.

Hieraus geht hervor, daß wir nicht der Eintheilung nach den Ländern folgen können, sondern daß wir uns unseren Stoff gegenständlich zu zerlegen haben, und da ergibt sich die Scheidung von selber. In dem großen, weiten Gebiete, das wir allgemein mit dem Namen der Goldschmiedekunst bezeichnen, das aber alle Arbeiten, oder richtiger alle Kunstarbeiten in edlen Metallen begreift, treten uns zwei große Gruppen entgegen, die Arbeiten in Silber und die Arbeiten in Gold. Beide sind dem Stile und der Technik nach im Wesentlichen nicht geschieden, aber doch dadurch getrennt, daß die Arbeiten in Gold,

als in dem kostbareren Materiale, in der Hauptsache sich auf den Schmuck oder auf die kleineren Gegenstände beschränken, die größeren aber als Gefäße und Geräthe dem Silber zufallen. Sie lassen sich daher in der Besprechung sehr wohl trennen, und das um so leichter, als die Behandlung des Silbers in feiner Oberfläche eine Frage ganz für sich selber bildet.

Zu diesen beiden Gruppen der Silberarbeiten und des Goldschmuckes gefellt sich aber eine dritte, die sich eigentlich von der zweiten abzweigt. Zu dem Goldschmucke treten als ornamentale Ergänzung die Edelfeine hinzu, welche andererseits auch wieder zur Hauptsache werden und sich des Edelmetalls nur zur nothwendigen Fassung und Haltung bedienen. Diese „Juwelierarbeiten“, mit welchem Namen sie auch geschäftlich sich von der eigentlichen Goldschmiedekunst sondern, ohne sich doch ganz von derselben zu lösen oder ihrer entbehren zu können, werden wir als dritte Gruppe zu besprechen haben. Wir beobachten die angegebene Reihenfolge. 6)

INHALT

INHALT

Die folgende Inhaltsangabe ist eine Zusammenfassung der in dem vorliegenden Werke enthaltenen Materialien und Methoden. Sie ist in drei Hauptabtheilungen unterteilt: 1. Die Darstellung der verschiedenen Arten von Silber- und Goldschmuck, 2. Die Beschreibung der dazu erforderlichen Werkzeuge und Maschinen, 3. Die Angabe der verschiedenen Verfahren zur Herstellung dieser Schmuckstücke. In der ersten Abtheilung werden die verschiedenen Arten von Silber- und Goldschmuck, wie Ringe, Ohrringe, Halsketten, Armbänder, etc., beschrieben. In der zweiten Abtheilung werden die verschiedenen Werkzeuge und Maschinen, die zur Herstellung dieser Schmuckstücke erforderlich sind, beschrieben. In der dritten Abtheilung werden die verschiedenen Verfahren zur Herstellung dieser Schmuckstücke, wie das Schmelzen, das Gießen, das Schmieden, etc., beschrieben.

I.

Silberarbeiten.

Die edlen Metalle haben als Material der Kunst und der Kunstindustrie eine doppelte Eigenschaft, einmal die plastische und sodann die malerische. Sie sind durch ihre Gießbarkeit, Dehnbarkeit, Zähigkeit, durch ihre Fähigkeit, das höchste und zarteste Relief in feinsten und vollendetster Ausführung anzunehmen, in eminentem Sinne zur Plastik geeignet; ebenso aber wirken sie durch die Farbe, sowohl durch diejenige, welche ihnen eigenthümlich ist, wie durch diejenige, welche sie, sei es durch Veränderung, sei es durch Hinzufügung, anzunehmen geeignet sind. Wir haben daher auch die Silberarbeiten von diesen zwei Seiten zu betrachten, in Bezug auf die Form, wie in Bezug auf die coloristische, Behandlung der Oberfläche, kurz gesagt, in Bezug auf die Farbe. Von ersterer reden wir zunächst.

Formelle Behandlung und Gestaltung der Silberarbeiten.

Es läßt sich nicht leugnen, dafs in beiden Beziehungen, in Bezug auf Form wie Farbe, die Silberarbeiten im XIX. Jahrhundert auf einen sehr niedrigen Standpunkt herabgekommen waren. Was zuerst die Form betrifft, so ist die Geschichte ihrer Veränderung und Umbildung seit dem XVI. Jahrhundert als ein fortwährender Rückgang, als eine ununterbrochene Verschlechterung zu betrachten. Die wohl abgewogenen Gefäfsformen der Renaissance, die guten Verhältnisse, die edlen Contouren, die feine und reiche wechselvolle Gliederung, die getriebene Verzierung sowohl im Ornament wie in den Figuren, die niemals die Linien des Contours zerstört, sondern nur den Schwung derselben erhöht oder sich unterordnet und in den Rhythmus einfügt — alle diese unschätzbaren und zur Schönheit so nothwendigen Eigenschaften gingen schon bis zum Ausgange des XVII. Jahrhunderts verloren. Dieses Jahrhundert hatte sich namentlich bei den gröfseren Gefäfsen noch eine gewisse derbe Gesundheit bewahrt, wenn auch Feinheit und Reichthum entwichen waren; das XVIII. Jahrhundert aber, das im Geiste des Rococo selbst der Symmetrie abhold war, setzte die gröfste Willkür an die Stelle. Unter den unregelmäßigen, geschwungenen und ausgeschweiften Linien, welche nicht mehr gestatteten, dafs eine Seite der anderen gleich, ging unter, was noch Gutes aus der Renaissance übrig war.

Der Willkür und der launenhaften Gestaltung wurde freilich am Ausgang des XVIII. Jahrhunderts wieder ein Ende gemacht, aber was statt dessen kam, die nüchternen, steifen, reiz- und phantasielosen Formen, welche der antikisirende Geschmack einführte, war um nichts besser. Die Imitation der Antike, die dazu noch eine falsch verstandene war, löschte nur die freie Schöpferkraft aus. Als nach dem Sturz des Empire auch dieser Geschmack wieder beseitigt wurde, da war es eigentlich mit der Goldschmiedekunst schon gänzlich am Ende: der Formensinn verloren, die Erfindung verfiel, alle feinere Technik aus der Uebung gekommen und in Vergessenheit gerathen. Aus der ganzen Zeit vom zweiten Jahrzehent dieses Jahrhunderts bis auf die Erhebung des Geschmacks in unseren

Tagen ist mir niemals ein Werk in edlem Metall zu Gesicht gekommen, das künstlerisch sich anders als eine Lahmheit oder eine Verirrung dargestellt, ja das auch nur vom Standpunkt der Arbeit unsere besondere Aufmerksamkeit erregt hätte.

Indefs mußte sich doch die Goldschmiedekunst während dieser Jahrzehnte in bestimmten Formen bewegen und sie that das auch. Diese Formen — ich erinnere an die Leuchter, Becher, Kannen, Töpfe und sonstiges Silbergeschirr der Tafel — waren anfangs allein diejenigen des Rococo, welche ohne alle Schöpferkraft wieder aufgenommen und mechanisch fortgepflanzt wurden, ohne Leben, ohne Verständniß für ihre Wesenheit. Es waren eben Formen, die geübt wurden in Ermanglung eigener und selbstgeschaffener.

Als bald trat aber zu diesen überkommenen und verkommenen Bildungen eine neue Kunstart, die man als etwas, was der Zeit eigenthümlich war, mag gelten lassen. Diefs ist der Naturalismus. Wie in Verzweiflung und Rathlosigkeit hatte sich der Zeitgeschmack an die Blume gemacht und sie zum Ein und Alles seiner Ornamentation erkoren, und zwar überall dabei nur möglichst naturgetreue Nachbildung angestrebt. Wo und wie sie sonst angebracht wurde, war gleichgiltig. Die Blume oder im weiteren Sinne die Pflanze blieb aber nicht blos Ornamentation, sie wurde Form, d. h. sie setzte sich als Gefäß oder Geräth an die Stelle der alten, wohlbegründeten naturgemäßen Formen. Was aber mit den Blumen und Pflanzen geschehen konnte, das war denn auch mit Thieren und Menschen möglich, die naturalistisch ganz in derselben Art und in demselben Sinne hinzutraten. Eulen, Füchse und anderes Gethier wurden zu Gefäßen, ihre Köpfe bildeten die Deckel, Palmen, welche Schalen trugen, während Neger oder sonst allerlei exotisches Volk den Stamm umtummelten, bildeten Tafelaufsätze; Champagnerkühler oder Punschbowlen bestanden aus hohlen Eisblöcken, über welche Seebären hinwegkletterten.

Das war nach der formellen Seite der Zustand der Dinge bei den Silberarbeiten vor dem Beginn der Reformbestrebungen in der Kunstindustrie: einerseits abgelebte reizlose Rococoformen, andererseits — und in dieser Beziehung suchte man besonders künstlerische Aufgaben zu lösen — naturalistische Gebilde. Die Frage ist nun, welche Veränderungen sind seitdem eingetreten? Ist der Standpunkt zur Zeit der ersten Weltausstellung von 1851 ein überwundener? Haben sich Geschmack und Arbeit dem Besseren zugewendet? Und in welcher Richtung ist dieses geschehen?

Bei dem Versuch, diese Fragen mit voller Sicherheit durch unsere Weltausstellung zu beantworten, stoßen wir allerdings auf einige Schwierigkeiten. Nicht alle Staaten hatten Silberarbeiten ausgestellt oder hatten es wenigstens in genügendem Mafse gethan. Frankreich selbst, das diesen Kunstzweig unter seine bevorzugten und glänzendsten rechnen kann, war eigentlich nur mit einem einzigen Aussteller vertreten, mit diesem allerdings in höchst ausgezeichnete Weise. Aber dieser eine, Christofle in Paris, hatte die gewöhnlicheren Arbeiten der Mode und des Gebrauchs, wie sie in Frankreich in Uebung sind, zu Hause gelassen und war nur mit exquisiten Gegenständen erschienen. So konnte man an ihm sehr wohl erkennen, was Frankreich zu leisten vermag, nicht aber, was in diesem Lande der herrschende Geschmack bei den in Gebrauch stehenden Dingen ist. Ein deutlicheres Bild, welches die höheren und die gewöhnlichen Leistungen zugleich umfaßte, gaben die Aussteller Englands, unter denen Elkington in Birmirgham und Hancock in London hervorragten. Noch klarer zeigte sich der Zustand der Dinge erkennbar bei Deutschland, das uns eine reiche, mannigfache, in gewisser Weise selbst großartige Ausstellung von Silberarbeiten vor Augen führte. Ihr Eindruck und ihre Uebersicht wurden aber dadurch geschädigt, daß die Gegenstände außerordentlich zerstreut aufgestellt waren. Dieser Umstand beeinträchtigte auch die sonst vortreffliche Collection der Silberarbeiten Dänemark's, das gerade in dieser Beziehung nicht unbedeutend erschienen war. Auch Holland hatte ein paar Fabrikanten moderner Silberwaaren gesendet,

die für das kleine, aber reiche Land einige Figur machten. Italien glänzte nur auf dem Gebiete des Schmuckes, ebenso auch Portugal, dagegen Spanien und Belgien mit kirchlichen Gegenständen. Am reichsten war naturgemäfs Oesterreich erschienen, doch wurden auch hier Erkenntniß und Uebersicht durch die getrennte Aufstellung an gar verschiedenen Orten zerstört. Neben diesen modernen europäischen Staaten hatten dann noch die Türkei und Indien ihre Beiträge in orientalischer Art gestellt, während Rußland zwischen Asien und Europa mit zahlreichen und bedeutenden Leistungen eine besondere Stellung in national eigenthümlicher Art einzunehmen trachtete und auch einnahm.

Unter diesen Umständen war es leichter, sich eine Anschauung von der Leistungsfähigkeit zu machen oder von dem, was auf der Höhe geschieht, als von dem Gros der Dinge ein richtiges Bild zu gewinnen. Indessen mit einiger Combinationsgabe konnte man auch darüber nicht in Zweifel bleiben.

So konnte man sich der Wahrnehmung nicht verschließen, dafs in den Silberarbeiten trotz zehn- oder zwanzigjähriger Reformbestrebungen der geschilderte Zustand der Dinge in formeller Beziehung keineswegs ein überwundener Standpunkt ist, dafs vielleicht noch die Masse des gewöhnlichen Fabrikats einerseits von Rococoformen oder wenigstens solchen, die absolut nichtsagend sind, neben naturalistischen Bildungen beherrscht wird. Andererseits ist aber auch mit gleicher Entschiedenheit anzuerkennen, dafs man die besseren künstlerischen Aufgaben fast durchgängig in anderer, höherer Weise zu lösen sucht, sei es durch die Renaissance, sei es durch griechische Motive, sei es sonst in anderer Art. In dieser letzteren Beziehung herrschte eine außerordentliche Mannigfaltigkeit und folglich auch Unentschiedenheit und Haltungslosigkeit, ein Charakterzug, der am deutlichsten bei den englischen Arbeiten zu Tage trat, während die österreichischen — ich meine natürlich die besseren und kunstvolleren — am meisten einheitliche Richtung zeigten, und zwar auf dem Wege der Renaissance.

Fragen wir zunächst nach den gewöhnlichen, herkömmlichen und bedeutungslos gewordenen Formen, so zeigten sie sich ganz insbesondere in Deutschland und auch in den kleineren Staaten, sowie bei vielen österreichischen Ausstellern zu Hause, während die Armleuchter, Girandoles, Gefäße für Speisen, Thee und Kaffee bei dem Pariser Christofle, soweit sie dem gewöhnlicheren Gebrauch angehörten, die bestimmtere Form der Stilarten des XVIII. Jahrhunderts angenommen hatten. Bei den beiden holländischen Fabrikanten Boonebakker & Zoon in Amsterdam und van Kempen in Utrecht, Haag und Rotterdam waren in Vasen, Gefäßen und Theegeräth die herkömmlichen Formen fast einzig und nur zum Theil von naturalistischem Ornament überdeckt; nur hier und da zeigte sich ein Anklang von besserer Richtung in Anstrengung eleganterer Bildung der Contouren, z. B. bei Boonebakker'schem Theegeschirr mit Elfenbeinriffen. Wie die Holländer grofse Aufgaben anfaßen, werden wir später sehen. Ganz auf dem gleichen Standpunkt stand unter den deutschen Fabriken die von Jürst in Berlin, wenn sie auch nach Berliner Art antike Motive damit zu verflechten trachtete, während die dänische Fabrik von Christesen in Kopenhagen zwar sich nicht von der jüngsten Vergangenheit und ihrer Art losgesagt hatte, aber doch dem Geschirr durchwegs edlere und elegantere Linien zu geben trachtete. Wir werden später bei Gelegenheit des Schmuckes auch andere gute Seiten dieser Fabrik kennen lernen.

Unter denjenigen Fabriken der ganzen gebildeten Welt, welche noch dem wildesten Naturalismus huldigen, stehen die deutschen obenan, und zwar war es auf der Weltausstellung selbst diejenige von Koch & Bergfeld in Bremen, welche ihn am ungünstigsten zum Ausdruck brachte. Ihr zur Seite stellte sich aus Süddeutschland Dominicus Kott in Schwäbisch-Gmünd mit Glaschalen tragenden Eichbäumen, unter denen allerlei Jäger und Jagdthiere ihr Wesen trieben. Das Verkehrteste, weil Anspruchsvollste, in dieser Richtung hatte aber wohl Bruckmann in Stuttgart gefendet, der die poeie- und reizvollen Zeichnungen

Schwind's zum Märchen von den sieben Raben in dieser naturalistischen Art zu Tafelauffätzen und Gefäßen verwendet und noch dazu mit allerlei unpassendem Zopffornament versehen hatte. Dicke Eichbäume mit vergoldetem Laub und Vögeln darin tragen Glaschalen, die wieder mit Rococo-Ornament von vergoldetem Silber behängt sind; der Stamm wurzelt in vergoldeter Silberplatte, die mit Fruchtkränzen behängt ist und auf drei Voluten als Füßen ruht. Schon das ist sinnlos genug; im hohlen Stamm aber oder um denselben, im Gebüsch und Gewächs, das ihn umgibt, gehen im freien Relief die Scenen aus dem Märchen vor sich. Man kann wahrlich in der Meinung, etwas Gutes und Großes zu schaffen, nicht weiter irre gehen.

Indessen stehen die deutschen Arbeiten in dieser Art nicht isolirt, die englischen treten ihnen fast würdig zur Seite. Es klingt fast unglaublich, daß die ersten Namen Englands in ihrem Zweige Elkington und Hancock trotz aller nunmehr zwanzigjährigen Reformbestrebungen in England dennoch es wagen, mit dem ganzen Gelichter der Thiergefäße auf einer Weltausstellung zu erscheinen, und ebenso mit allen jenen größeren Gegenständen, bei denen sich einfach eine Landschaft oder ein Genrebild tafchenspielerisch in ein Gefäß oder einen Tafelaufsatz umwandelt. Die Collectionen, welche beide genannten Firmen zur Ausstellung gebracht hatten, waren voll davon.

Glücklicherweise waren das nicht die einzigen Gegenstände, welche die englischen Silberwaaren vertraten. Nicht bloss gab es einen anderen Aussteller, Shaw & Fisher, der in praktischem, insbesondere für den Theetisch bestimmtem Geräth fast durchwegs hübsche und elegante Formen zeigte, ohne einem bestimmten Stile zu folgen; auch jene großen Fabrikanten, insbesondere Elkington, der seine Stärke in Silber hatte, wie Hancock die seine in Gold- und Edelsteinschmuck, führten jene naturalistischen Arbeiten doch nur im Gemisch mit anderen und glänzenderen Gegenständen uns vor Augen.

Eben dieses Gemisch der Formen und Stilen aber ist wiederum charakteristisch wie für die ganze neuere englische Kunstindustrie, so insbesondere für die Silberarbeiten. Die große Ausstellung von Elkington war ein Muster dafür, in der man alle Kunstart vereinigt sah, die auf diesem Gebiete versucht wird. In dem Tafelgeräth, in den großen Gewinnstgegenständen oder Preisstücken für Wettrennen und Preisschießen sah man neben dem Naturalismus zahlreich griechische Motive, andere Beispiele in den Formen des Rococo oder Louis XV., andere und mitunter sehr tüchtige Arbeiten, wie Vasen oder figurenreiche Schalen in der Weise der Renaissance, andere mit indischen oder selbst chinesischen Motiven, letzteres namentlich in dem Falle, wenn Email zur Ornamentation hinzutrat.

Ebenso konnte man in der Bildung und Zeichnung der Figuren, in der Behandlung des Reliefs verschiedene Manieren unterscheiden, davon namentlich die eine, schwerer und steifer, englischen Ursprung verräth, die andere mit mehr Leichtigkeit und Grazie allerdings auch nicht ohne eine gewisse Maniertheit gar sehr an französischen Einfluß erinnert. Und dieses letztere ist nicht ohne bestimmten Grund, denn als die Engländer ihre Schwäche in Sachen des Geschmacks erkannten, haben sie zu ihren anderen Bemühungen auch französische Künstler herüberkommen lassen und sich ihrer bedient. So glänzte insbesondere Elkington schon auf früheren Ausstellungen mit figurenreichen Arbeiten des bekannten Vechte und diesmal waren es die Arbeiten eines anderen Franzosen, Morel-Ladeuil, welche sich vor den übrigen sowohl durch ihre eigenthümliche Physiognomie, wie durch größere Feinheit in Erfindung und Durchführung auszeichneten.

Dadurch haben die größeren künstlerischen Leistungen in der Exposition Elkington's, die bedeutenderen Preisstücke und Tafelaufsätze einen doppelten Charakter erhalten. Bei den einen besteht die Lösung in einer denkmalartigen Darstellung; es ist geradezu ein im Großen gedachtes Monument mit Hauptfigur

auf dem Postamente, mit Reliefs und verschiedenen Gruppen oder Figuren am Fusse und zu den Seiten, alles durch allerlei allegorische Gedanken verbunden, wie sie eben bei Denkmälern in Uebung sind. Der Unterschied ist nur, das dieses Monument in Silber (oder einer stellvertretenden Metallcomposition) ausgeführt und, weil für die Tafel bestimmt, in kleinen entsprechenden Dimensionen gehalten ist. Die andere Art hält daran fest, das das, was für die Tafel bestimmt ist, auch als Gefäß erscheinen muß, gibt demselben eine entsprechend reiche Bildung und fügt ihm nach der künstlerischen Intention weiteren, mehr oder minder bedeutungsvollen Schmuck hinzu. Jene Art, die monumentale, war bei Elkington vorzüglich durch einen großen Tafelaufsatz, die „Internationale Volunteerpreis-trophäe“ vertreten, eine Arbeit des Engländers Wilms, mit Hauptfiguren und Gruppen, mit Göttern und Göttinnen, Pferde- und Ochfengespann, Alles frei auf Piedestal und Unterfatz gestellt. Die andere Art hatte ihr bedeutendstes Beispiel in der sogenannten „Helikonvase“ von Morel-Ladeuil, welche in der Idee ihres reichen Beiwerkes die Verbindung von Poesie und Musik verkörperte. Diese Vase, reich in der Composition, schön in der Profilirung, von dunklem Stahl mit Inkrustationen in Gold, mit Figurenschmuck in getriebenem Silber, somit auch von Seiten der Technik überaus interessant, war ohne Frage das ausgezeichnetste Stück aller englischen Goldschmiedearbeiten, wenn nicht überhaupt die bedeutendste Leistung unter allen ihres Gleichen auf der Weltausstellung.

Was hier in England und zwar bei demselben Aussteller vereinigt erscheint, diese doppelte, so verschiedenartige Lösung größerer Aufgaben, findet sich bei den übrigen Staaten meistens getrennt oder doch in vorwiegender Neigung nach der einen oder der anderen Art. Wer auf altem Standpunkt steht, folgt der monumentalen Art, wer schon durch die Principien der Geschmacksreform mehr aufgeklärt erscheint, strebt nach rationellerer Lösung in Art der Helikonvase.

Jene Methode findet noch durchgängig bei den kleineren Staaten statt. So ist ein Tafelaufsatz bei dem Holländer van Kempen, der die Bestimmung eines Ehrengeschenks hat, vollständig in der Form eines großen Monuments gehalten, mit würfelförmigem Postament und Seitenfiguren und einer krönenden weiblichen Figur sammt dem niederländischen Löwen. Von dem Dänen Christesen in Kopenhagen war eine ähnliche Aufgabe in der Form eines monumentalen Brunnens mit vier Schalen gelöst, dazu mit den Gottheiten des Meeres, Neptun und Galathea und Tritonen, nebst allegorischen Figuren der Wissenschaften und der Künste.

Dieselbe Art der Lösung ist durchaus vorherrschend bei den großen künstlerischen Aufgaben, die den Goldschmieden Berlin's in letzter Zeit in ungewöhnlichem Masse zu Theil geworden sind. Die ruhmvollen Kriegsergebnisse, die Dankbarkeit gegen die siegreichen Führer, die in glänzenden und kostbaren Ehrengeschenken ihren Ausdruck fand, haben eine Anzahl der großartigsten Aufträge für die Goldschmiedekunst hervorgerufen. Das sie sämmtlich in der geschilderten monumentalen Art gelöst worden sind, darin liegt die Ursache theils in der Berliner Tradition, theils in dem Vorhandensein zahlreicher wohlgeschulter Bildhauer bei fast gänzlichem Mangel specieller Künstler für die Kunstindustrie.

Diejenigen Berliner Goldschmiede, welche vorzugsweise mit der Ausführung solcher Werke betraut worden sind, waren einerseits Sy & Wagner, andererseits Vollgold & Sohn. Von Demjenigen, was sie auf die Weltausstellung in dieser Art gefendet hatten, wollen wir nur ein paar Gegenstände erwähnen. Der eine von Sy & Wagner bildet eine Erinnerung an die Schlacht von St. Privat. Es ist ein architektonisches Postament mit freistehenden Gruppen und allegorischen Figuren. Ein anderer Gegenstand derselben Fabrik ist dem Abend nach der Schlacht von Rézonville gewidmet: es stellt den König selbst dar in einer Gruppe mit Bismarck, Moltke und Roon auf einem Postament. Es ist also völlig Bildhauerarbeit im Kleinen. Dasselbe gilt von einem dritten Silberdenkmal aus der Fabrik von Vollgold, welches mit der Borussia auf einem Postament

und drei freien Figuren zur Seite zur Erinnerung an die Stiftung des eisernen Kreuzes geschaffen worden. Der vorwiegend plastische oder vielmehr bildhauerische Charakter aller dieser Arbeiten aus Berlin zeigt sich auch darin, daß ihre farbige Seite, die doch für Silber oder Metall wesentlich ist, sehr vernachlässigt worden, wenn auch nicht mehr so, wie es früher in Berlin der Fall war. Wir werden darauf noch zurückkommen.

In den übrigen größeren Silberarbeiten Berlin's, d. h. in dem, was Geräth oder Gefäß ist, und als Schale, Leuchter, Kanne u. f. w. bestimmten Zwecken dient, machen sich noch zweierlei künstlerische Stilarten geltend, insbesondere bei den genannten großen Fabriken. Einerseits entdeckt man im Ornament wie in den Formen und auch in der Behandlung den Einfluß der berühmten antiken Gefäße des Hildesheimer Fundes, die im Museum zu Berlin aufbewahrt werden, andererseits macht sich gerade im Gegensatz gegen antike Motive, die bisher in Berlin mehr als irgendwo anders in der Kunstindustrie protegirt wurden, eine Hinneigung zur Renaissance sichtbar, besonders zur deutschen.

Diese Richtung zur deutschen Renaissance, speciell mit den Vorbildern von Nürnberg und Augsburg, tritt aber noch bei weitem klarer hervor in den wenigen größeren Silberarbeiten, welche von Nürnberg aus auf die Weltausstellung gesendet waren. Wir meinen damit insbesondere zwei sehr kunstvolle Gegenstände, der eine von Kreling entworfen, der andere von Wanderer, beide von dem Silberarbeiter F. Winter in Nürnberg ausgeführt. Beide treten auch insofern in Gegensatz gegen die Berliner Silbermonumente, als hier ähnliche Aufgaben nicht im Sinne der Bildhauerei, sondern im Geiste der Kunstindustrie gelöst sind. Die Arbeit von Kreling, ein Tafelaufsatz in Form eines großen Pokals auf reichgeschmücktem Postament, bildet eine Erinnerung an das Jubiläum der berühmten Maschinenfabrik von Cramer-Klett in Nürnberg und schmückt sich in Figuren, Ornamenten und Inschriften in getriebener Arbeit mit einer Fülle von sinnreichem Detail, das auf den Moment Bezug hat. Nicht das Gleiche kann man von der zweiten Arbeit sagen, die, übrigens in demselben Alt-Nürnberger Stil gehalten, eine Art Schale oder Vase — man weiß eigentlich nicht recht was — darstellt und in der Zusammenstellung der Gedanken wie des künstlerischen Details wenig Sinn und Ueberlegung verräth.

Mit mehr Entschiedenheit als irgendwo anders sind es die österreichischen Silberarbeiten, d. h. die neueren, besseren und vorragenden, welche dem Stil der Renaissance in allerdings sehr freier Auffassung folgen. Allerdings zeigte sich auch hier unter der Menge, namentlich aber bei denjenigen Arbeiten in imitirtem Silber Vieles von alter und gewöhnlicher Art und Manches, das den Naturalismus noch nicht abgestreift hatte, aber alle Arbeiten, die etwas bedeuten sollten, ließen gereinigten Geschmack und ein besseres und edleres Streben mit gesunderen Principien erkennen. Kein Tafelaufsatz oder ähnlicher Gegenstand war in Art eines Monumentes gedacht und geschaffen, vielleicht mit einziger Ausnahme des Ehrengeschenks von Seiten der Stadt Triest für Tegethoff bei Klinkosch, dessen absonderliche Idee: Neptun, der hoch vom Felsen herab ein Schiff in's Meer schleudert, auf Rechnung der Stadt Triest kommt und nicht auf Rechnung des Fabrikanten. Alle größeren Gegenstände, die für den Schmuck und den Gebrauch der Tafel bestimmt waren, stellten Vasen, Schalen und insbesondere auch flache Blumenvasen dar. Das hinderte nicht, daß sie reichlich, oft nur zu reichlich von freien Figuren oder von figürlichem Relief Gebrauch gemacht hatten.

Sollen wir aus der Menge guter und echt künstlerischer Arbeiten Einzelnes namentlich herausheben, so gedenken wir zuerst eines großen silbernen Tafelschmucks nach den Entwürfen des Professors V. Teirich in der großen Collection von V. Mayer's Söhnen in Wien. Derselbe bestand aus einem Aufsatz nebst dazu gehörigen entsprechenden Gegenständen von Armleuchtern, Frucht- und Confectschalen, alles in reinen Renaissance-motiven klar und durchsichtig in

edlen Linien und Verhältnissen, dazu mit angemessenem Figurenschmuck durchgeführt. Was uns als nicht angemessen an dem Aufsatz auffiel, war die isolirte Stellung figürlichen Schmuckes auf blank polirter schwarzer Ebenholzplatte, wodurch sie nicht gehörig mit dem eigentlichen Gefäfs verbunden erschienen. Ueber die Farbe, die dem Silber gegeben oder gelassen war, werden wir auch später zu sprechen haben. Aus dem gleichen Geiste, wie er im österreichischen Museum der vorherrschende ist, zeigten sich ähnliche Gegenstände in der Ausstellung von Granichstädten in Wien: Aufsatz nebst Girandolen und Schalen, alles mit Figuren zierlich und sinnig geschmückt. Diese Arbeiten waren in Erfindung und Modellirung Werke des Bildhauers O. König, der wie Teyrich Professor an der Kunstschule des österreichischen Museums ist.

Alle diese erwähnten Gegenstände sind allerdings nicht auf directe Bestellung aus dem Publicum hervorgegangen, sondern aus Veranlassung der Weltausstellung entstanden. Sie sind also, genau genommen, nicht als Zeugen für den im Publicum herrschenden, Geschmack zu betrachten. Nichtsdestoweniger sind sie charakteristisch und aus dem allgemeinen Gesichtspunkt beachtenswerth, einmal weil sie die Leistungsfähigkeit ihrer Urheber bekunden, und sodann, welchen Weg, welche Art — und diesmal sind es die richtigen — die ersten und besten Namen der Industrie heute für nothwendig halten, wenn sie glänzen wollen.

Die Fabrik von J. Klinkosch dagegen hatte nicht nöthig gehabt, speciell für die Ausstellung arbeiten zu lassen. Sie führte in reicher Collection vor Augen, was auf directe Bestellung aus dem Publicum hervorgegangen war. Dennoch liefs dies im Wesentlichen keine andere Richtung erkennen, wenn dieselbe auch nicht ungemischt war. Die grossen Aufsätze und andere Geräthe für die Grafen Chotek und Zichy, für den Baron Wertheim, der Tafelaufsatz der Donauregulirungscommission, die Arbeiten für Todesco und Esterhazy, das alles bewegte sich einerseits auf den Principien echter Silberarbeit innerhalb der Linien der Kunstindustrie, andererseits im Geiste der Renaissance, wenn auch mit gar verschiedenen Neigungen je nach dem Geschmack des Urhebers oder des Eigenthümers. So neigten die einen (von Hansen) zur Antike, andere mehr zu einer etwas freien oder barocken Spätrenaissance, andere wieder näherten sich französischer Art; Einiges auch zeigte sich in orientalischer Imitation geschaffen. Das alles ist nicht zu verwundern, wenn man weifs, wie viel individueller, oft sehr wunderlicher Geschmack bei der Entstehung solcher Arbeiten mitspielt. Der Gesamteindruck, namentlich wenn man ältere und neuere Arbeiten verglich, war nur erfreulich.

Wenn wir einige der Arbeiten in der Collection von Klinkosch, die allerdings, wie angedeutet, französischen Geist athmen, ohne Nachbildungen oder Nachahmungen zu sein, ausnehmen, so zeigten sich alle besseren und vorragenderen Gegenstände der österreichischen Silberindustrie frei von jedem französischen Einflusse. Das bestätigte die Ausstellung Frankreichs selbst, die in gröfseren Silberarbeiten allerdings in Christoffle nur einen einzigen Repräsentanten hatte, diesen aber umfassend und charakteristisch genug. Wie wir schon oben angedeutet, hatte Christoffle die gewöhnliche Tageswaare zu Hause gelassen und war im Ganzen nur mit edleren oder anspruchsvolleren Gegenständen erschienen. Was davon für den Gebrauch der reicheren Tafel an Gefäfsen, Schalen, Girandolen oder sonstigen Gegenständen bestimmt war, folgte den künstlerischen Motiven des XVIII. Jahrhunderts, insbesondere jenen der zweiten Hälfte, welche durch den Geschmack des letzten Kaiserthumes wieder in Mode gekommen sind. Es bildeten diese Gegenstände aber nur eine und die minder interessante Seite der Collection von Christoffle. Wie die Franzosen für den Bedarf ihrer Kunstindustrie, immer nach Neuem trachtend, die Vergangenheit und Gegenwart aller Orten um Motive durchforschen, so trug auch diese zweite Hälfte der Christoffle Collection, welche mehr den Charakter des blofsen Luxus und der freien

Phantasie hatte, durchaus bunten und gemischten Charakter. Da gab es vor treffliche Imitationen und freie Erweiterungen indischer und japanischer Art; da gab es Gefäße und Geräthe in spätantikem Stil, zu denen insbesondere der schon oben erwähnte Hildesheimer Silberfund angeregt hatte; da gab es reizende Arbeiten in reiner Renaissance mit Laubwindungen, die auf das Zierlichste durchgebildet und ausgearbeitet waren; da gab es endlich Gegenstände in der mehr barocken oder schweren Art des XVII. Jahrhunderts, insbesondere im Stil Louis XIII., der sich neben Louis XVI. in Mode behauptet.

Dieser formellen Mannigfaltigkeit der Stilarten entsprach ein gleicher Reichthum an verschiedenen Decorations- und Behandlungsweisen der Oberfläche. Jegliche Technik war hier vertreten, wie sie nur am Silber vorkommt und an einem Stück, einem Cabinetkasten, der als Paradestück der Ausstellung fungirte, sogar alle mit einander. Auf diese zweite malerische oder farbige Seite der Silberarbeiten kommen wir noch später ausführlich zu sprechen.

Ein zweiter französischer Silberarbeiter, Emile Philippe in Paris, dessen Stärke freilich in Schmuckfachen besteht, kommt mit einigen Gegenständen, insbesondere Cassetten, Salzgefäßen und kleineren Geräthen für den Tisch auch hier in Betracht. Diese Arbeiten, obwohl gering in ihren Dimensionen, stellen sich auf rein künstlerischen Standpunkt. In Zeichnung wie in Ausführung höchst vollendet, reizend in der Erfindung, mit ihren Motiven in der besten Renaissance ruhend, sind sie sämmtlich kleine Cabinetstücke.

Mit einem ähnlichen Standpunkt und ähnlichen Zielen scheidet sich auch ein österreichischer Fabrikant aus der Menge seiner industriellen Genossen aus. Wir meinen H. Ratzersdorfer in Wien. Seine Gegenstände: Pocale, Krystallgefäße, Cassetten und Schmuckkästchen, Uhren, Schalen, reich verzierte Waffenstücke sollen mehr dem Schmuck, dem feinsten Luxus, als dem eigentlichen Gebrauche dienen. In den Formen sich an die Motive der Renaissance, in ihren verschiedenen Weisen vom XVI. wie vom XVII. Jahrhundert haltend, überdecken sie sich mit außerordentlich reichem Schmuck sowohl in figurlichem und ornamentalem Relief wie mit translucidem Schmelz und Emailmalereien. Auch in der Vergoldung nehmen sie gewöhnlich alten Charakter an.

Das Besondere, was diese einzelnen Fabrikanten individuell anstreben, das erscheint wie nationale Tendenz in der ganzen russischen Goldschmiedekunst. Wenigstens zeigte sie sich so auf unserer Weltausstellung, wohin allerdings wohl mit Vorliebe und Absicht das Eigenthümliche und Besondere gefeiert war. Diese eigenthümliche Seite der sehr reich vertretenen russischen Goldschmiedekunst ist aber nur scheinbar echt und nur scheinbar national; es ist eine ganz moderne, bewusste und absichtliche Einführung von künstlerischen oder ornamentalen Motiven, die allerdings national sind, aber einem ganz anderen Zweige der Kunst oder der Industrie angehören. Sie treten daher ebenso sehr gemischt, wie hier in der Goldschmiedekunst am unrechten Orte auf.

Was Rußland an wirklich nationaler Kunst sich bewahrt, das ist der Holzbau seiner Wohnhäuser sammt deren Verzierung mit bemalten, aus Holz ausgefügten Ornamenten. So einfach diese in ihrer geometrischen Art aus geraden Linien mit Durchbrechungen zu sein scheinen, so haben sie doch ihr Eigenthümliches, welches sich gerade so in anderen Ländern nicht wieder findet. Auch das Holzgeräth des Hauses bietet viel Eigenes in derselben Art. Dieses Ornament nun und diese Formen des Geräths haben sich moderne Bestrebungen in Rußland erkoren, um daraus einen nationalen Kunststil zu schaffen. Man sieht leicht, daß das ein ziemlich unfruchtbarer, unbefriedigender, einseitiger und verkehrter Versuch ist, wenn man die höchst einfachen Formen und Motive aus ihrem sehr beschränkten Material auf alle Zweige der Kunstindustrie ausdehnen will, zumal auf Zweige, die wie die Goldschmiedekunst Feineres, Besseres, Reicheres zulassen und verlangen.

Nichtsdestoweniger ist die russische Goldschmiedekunst nach dem Zeugniß der Ausstellung schon sehr weit in diesem Verfuhe gegangen. Die bedeutendsten Aussteller: Owtſchinnikoff in Moskau, Postnikoff in Petersburg u. A. hatten viele und zum Theil grofsartige Silberarbeiten in diesem Stile ausgestellt, Samovars, Aufsätze, Theegeſchirr, Pocale u. f. w., welche in ganz glücklicher Uebertragung das bemalte Holzornament durch farbiges Email wiedergegeben hatten. Obwohl so die Gegenstände in dieser Weise zum Theil eine sehr hübsche farbige Wirkung zeigten, gab sich doch das Verfehlte des Beginns an den überaus steifen Formen, gradlinigen Contouren, eckigen Henkeln und dem bandartigen Ornament leicht zu erkennen.

Diesen Stil zeigten aber nicht alle russischen Silberarbeiten, noch war er unvermischt in Anwendung. Bei Owtſchinnikoff sah man verschiedene Gegenstände, z. B. Aufsätze oder hohe Schalen, bei denen russische Holzmotive und ganz naturalistische Bildungen förmlich abwechselten, so dafs z. B. eine russisch geformte Schale auf naturalistischem, von Knaben umspieltem Eichbäume ruhte und dieser wieder in national geformtem Fuß wurzelte. Ein anderer Goldschmied, Safikoff in Petersburg und Moskau, hatte sogar vorwiegend naturalistische Gegenstände zur Ausstellung gebracht, daneben aber auch einige schöne Renaissancepocale und eine Reihe griechischer Gefäße, bei denen die Formen der Terracottavafen mitfammt ihrer Decoration einfach auf Silber übertragen waren — auch ohne Zweifel ein Irrthum!

Was die Russen hier anstreben, nämlich national zu sein, das waren die türkischen und die indischen Silberarbeiter in der That. Jene — wir schließen die alten türkischen Nebenländer ein — nehmen allerdings in keiner Weise einen hohen Rang ein, weder in Bezug auf ihre Form — und das ist noch ihre beste Seite — noch in Bezug auf die Ausführung. Letztere ist sogar meistens sehr untergeordnet. Was sie auszeichnet oder vielmehr kennzeichnet, ist die reiche Anwendung, die sie vom Filigran machen. Hiemit überziehen sie ganze Gefäße oder setzen Schalen, Tassen u. f. w. daraus zusammen.

Weit besser, vortrefflicher und origineller sind die Silberarbeiten, welche von Indien zur Ausstellung gesendet waren. Wir haben hier zunächst die Gefäße im Auge, Kannen, Vasen, Schalen, Flaschen und Flacons. Ihre Eigenthümlichkeit besteht eben so sehr in den originellen, zum Theil sehr schönen, schlanken Formen, wie in der Verzierung, welche gewöhnlich das ganze Gefäfs mit zierlichen Blumen und Ranken in getriebener und ciselirter Arbeit wie eine Decke überzieht. Decoration und Formen wären wohl für uns lehrreich und verwendbar. Anstatt der abgelebten Formen, die noch immer in Gebrauch stehen, könnten sie dem gewöhnlicheren Geräth neuen Reiz verleihen. Freilich wird die Menge der Stilarten, auf welche sich die heutige Silberwaaren-Fabrication Europa's bereits eingelassen, dadurch nur noch um eine vermehrt werden.

Farbige Behandlung des Silbers.

Ist diese bunte Mannigfaltigkeit der Stilarten, wie sie sich aus der vorangegangenen Darstellung ergibt, in formeller Beziehung charakteristisch, so begegnen wir in der künstlerischen Behandlung der Oberfläche sowohl, technisch wie coloristisch, der gleichen Unsicherheit, dem gleichen Suchen und Streben und auch wohl gelegentlichem Umhertappen. Dies soll aber nicht gerade als ein Tadel ausgesprochen sein, vielmehr dient es als ein Beweis, dafs die bisherigen meist verkehrten, selbst armseligen Manieren ins Wanken gekommen sind, dafs die Nothwendigkeit von wirklich Neuem und Besserem zur Ueberzeugung wird, und dafs, wenn zum Theil auch suchend und irrend, doch mit einer gewissen Entschiedenheit neue Bahnen betreten werden.

Reden wir zunächst von der eigentlichen Farbe oder Färbung des Silbers und sodann von den Hilfskünften wie Niello und Email, welche den edlen Metallen reichere coloristische Effecte hinzufügen.

Es ist ein höchst auffallender Unterschied zwischen den älteren und den modernen Silberarbeiten, daß jene durchweg vergoldet waren, diese aber ebenso der Regel nach nicht vergoldet sind. Aus dem Mittelalter kann man sagen, sind alle Silberarbeiten, die uns erhalten, vergoldet. Referent weiß sich in der That keiner irgend bedeutenderen Silberarbeit vor dem XVI. Jahrhundert zu erinnern, die nicht vergoldet wäre. Auch aus den Zeiten der Renaissance sind silberne, nicht vergoldete Gegenstände noch von äußerster Seltenheit. Zum Beispiel alle die großen Zunft- und Prachtstücke aus dem Silberchatz des Königs von Hannover (jetzt im österreichischen Museum ausgestellt) sind ausnahmslos vergoldet. Erst seit der Mitte des XVII. Jahrhunderts wird das blanke weiße Silber bei Kunstarbeiten häufiger, gewinnt die Oberhand im XVIII. und tritt in fast ausschließlichen Gebrauch in der ersten Hälfte des XIX. Jahrhunderts.

Ist diese Veränderung ein ästhetischer Gewinn oder ein Rückschritt? Wenn wir damit in Verbindung bringen, daß der Kunstgeschmack in allen Zweigen gewerblicher Thätigkeit vom XVI. Jahrhundert bis zur Mitte des XIX. sich fast in ununterbrochenem Verfall befand, so ist man wohl von vornherein geneigt, auch diesen Uebergang von der Vergoldung zum Silber nicht anders zu betrachten. In der That kann sich der blaße, kalte Ton des Silbers, sein flechender Glanz mit dem Reize des Goldes nicht messen und betrachten wir die Silbergefäße decorativ, d. h. welche malerische oder coloristische Wirkung sie auf Credenzen, auf Tisch und Tafel in ihrer Umgebung mit den übrigen Gegenständen zusammen machen, so müssen sie auch darin hinter dem Golde zurückstehen.

Das Gefühl, daß der bloße Ton, die Naturfarbe des Silbers für den Effect so kostbarer Gegenstände nicht ausreichte, hat sich auch der modernen Fabrikation aufgedrängt und wir begegnen daher bei den Gegenständen unserer Weltausstellung verschiedenen Methoden und Verfahrungsweisen, entweder dem Effect nachzuhelfen oder auch das Unangenehme, was im Silber liegt, zu dämpfen und aufzuheben.

Der erstere Zweck verfolgt die Methode, das Silber weiß zu fieden, ein Verfahren, das in früheren Kunstperioden wohl niemals geübt worden ist. Nach unserer Ansicht bedeutet es nichts weiter als eine Potenzirung gerade der unangenehmen Eigenschaften des Silbers. Dennoch gab es viele Gegenstände dieser Art auf der Weltausstellung, die meistens mehr dem gewöhnlichen Gebrauche angehörten, doch auch andere, die Ansprüche erhoben. Zu diesen Letzteren sind in erster Linie zu zählen die schon oben erwähnten naturalistischen Gefäße von *Dominicus Kott* in Gmünd, die das Verkehrte ihrer Composition noch durch das Verkehrte ihrer äußeren Behandlung erhöhten. Sie waren so recht geeignet, zur Verurtheilung des Verfahrens den praktischen Beweis vor Augen zu stellen.

Bei weitem die meisten Silbergegenstände auf der Ausstellung hatten entweder die Mattirung oder die Polirung oder beide zusammen angewendet, um durch den Contrast die verschiedenen Theile hervorzuheben. Es ist, wenn man will, das einfachste und naturgemäße Verfahren, die Oberfläche des Silbers zu behandeln, aber nicht die schönste und reizvollste. Die Mattirung läßt das Silber in seiner natürlichen Erscheinung wirken, die Polirung erhebt dieselbe zum strahlenden Glanze. An sich läßt sich weder gegen die eine noch gegen die andere Weise ein Einwand erheben und ebenso wenig gegen ihre Verbindung, wenn sie richtig geschieht, d. h. so daß die glatten Theile polirt werden, diejenigen, welche im Relief gehalten sind, mattirt. Die polirten Gegenstände oder Theile zumal werden auf geschmückter, lichtüberfrählter Tafel immer einen reichen Effect machen. Es hatten daher auch alle europäischen Völker, die in diesem Industriezweige auf der Ausstellung vertreten waren, davon Anwendung

gemacht von dem gewöhnlichsten Tisch- und Theegeräth bis zu Kannen und Schalen, Vasen und Girandolen.

Es zeigt sich aber doch, daß man verschiedentlich und zumal bei bevorzugten künstlerischen Arbeiten in zweierlei Weise daran Anstoß genommen hatte. Einmal waren es die Modelleure und Ciseleure, welche sich fagen mußten, daß ihre Arbeit, das Relief, sei es nun figürlich oder ornamental, in der natürlichen Erscheinung des Silbers nicht zur Wirkung gelangt; daß das Relief schon den gewöhnlichen Glanz des Silbers nicht verträgt, wieviel weniger die Polirung. Andererseits aber war man mit der Farbe des Silbers nicht zufrieden, weil sie zu wenig Effect zeigte, zu wenig coloristische Reize bot. Die Einen suchten also, um die Modellirung klarer zu machen, den Glanz des Silbers zu brechen und gänzlich zu beseitigen; die Anderen fügten neuen Reiz durch Vergoldung hinzu, während jene sich zu ihrem Zwecke des Mittels der Oxydirung bedienten.

Diese zwei Richtungen oder Wege traten bei den bedeutenderen künstlerischen Arbeiten klar hervor, und zwar im Ganzen so, daß jene, die Oxydirung, vorzugsweise in Oesterreich befolgt wurde, die andere, die Vergoldung, mehr in Deutschland, wenigstens in den Hauptorten wie: Berlin, Nürnberg, München. Frankreich schlug einen Mittelweg ein; die kleineren Staaten, wie Dänemark und Holland, begnügten sich bei ihren denkmalartigen Aufgaben, deren wir oben gedacht haben, mit der Mattirung, während England, wie es für dasselbe heute charakteristisch ist, diese und andere Weisen in buntem Gemisch angewendet hatte.

Die Oxydirung hat den Nachtheil, daß sie das Silber in seiner Wesenheit tödtet, dasselbe grau, stumpf, bleiern und schwer macht. Es gibt zwar verschiedene Mittelstufen vom lichten Grau bis fast zum Schwarzen, und diese Mittelstufen zeigten sich auch in verschiedener Anwendung bei den österreichischen Arbeiten, aber sie alle hatten dem gleichen und gemeinfamen Fehler nicht entgehen können. Das Silber muß blank fein bis zu einem gewissen Grade, sonst hört es auf. Edelmetall zu fein; die verschiedenen künstlerischen Anschauungen, die malerische und die plastische, müssen einen Ausgleich eingehen. Man darf die eine nicht wegen der anderen opfern. Am weitesten in der Oxydirung war in der österreichischen Abtheilung der Tafelschmuck bei Granichstädten gegangen. Derjenige unter den Oesterreichern, welcher noch am meisten von der Vergoldung Gebrauch gemacht hatte, war Klinkofsch.

In früheren Zeiten hatten die großen Berliner Silberfabrikanten ebenfalls alle Gegenstände unvergoldet gelassen und bei ihren größeren plastischen Aufgaben sich mit der einfachen Mattirung begnügt. Das war diesmal nicht mehr der Fall. Alle die denkmalartigen Aufsätze, die zur Erinnerung an große Männer und große Thaten geschaffen waren, hatten nicht ausschließlich, aber reichlich von der Vergoldung Gebrauch gemacht und sie contrastirend mit dem Silber in Wirkung gesetzt, ungefähr so, wie es auf den jetzt in Berlin befindlichen antiken Gefäßen des Hildesheimer Fundes geschehen ist. Und wie bei diesen, wo die Zeit schon mitgewirkt haben mag, war auch die Vergoldung sehr matt und schwach, man möchte sagen, noch zaghaft gehalten. Kräftiger, aber auch nur in theilweiser Anwendung zur Erhöhung des malerischen Gesamteffectes zeigte sich die Vergoldung bei den oben erwähnten Nürnberger Arbeiten, die nach Kreling und Wanderer aus dem Atelier von Winter hervorgegangen sind.

Wir können nicht umhin, in diesem Vorgehen einen Fortschritt anzuerkennen. Nach dem Beispiele vergangener Kunstzeiten müssen wir es für berechtigt und wünschenswerth erachten, wenn bei den Silberarbeiten von der Vergoldung ein weitaus reichlicherer und entschiedenerer Gebrauch gemacht wird, als gegenwärtig geschieht. Wir fagen das mit ganz besonderer Rücksicht auf die österreichischen Leistungen, welche, wie wir anerkannt haben, ausgesprochene Verdienste hatten, aber die malerische oder coloristische Seite der Goldschmiedekunst viel zu sehr außer Acht ließen.

Es gibt, ohne zur vollen Vergoldung greifen zu müssen, noch einen Weg, der dem Silber Glanz und Farbe, also sein Wesen läßt, und doch auch dem Relief sein Recht bewahrt, ohne zur stumpfen Oxydierung greifen zu müssen. Diesen Weg hatten die Franzosen oder vielmehr Christoffle bei vielen feiner schönsten und reizendsten Arbeiten, namentlich auch bei solchen, die mit Laub und Figuren geschmückt waren, eingeschlagen. Er besteht einfach darin, daß man den Gegenstand vergoldet und die Vergoldung bis auf einen zarten, warmen Schimmer wieder abreibt. So bleibt das Silber in seiner Eigenthümlichkeit, verliert aber gänzlich den kalten und stechenden Ton und erscheint höchst angenehm für das Auge. Dieses Verfahren ist aus künstlerischem Gesichtspunkte im höchsten Grade beachtenswerth.

Auf diese bisher erwähnten Verfahrensweisen beschränkte sich im Allgemeinen die Behandlung der Oberfläche bei den modernen Silberarbeiten. Wir sehen dabei von der Ciselirung oder Gravirung als gemeinsamer Technik ab. In dieser rein technischen Beziehung wäre nur das zu erwähnen, daß das Treiben des Silbers bei künstlerischen Gegenständen zur Verzierung mit Ornament oder Figuren, das in alter Kunst allbeliebt und verbreitet war, heute eine verhältnißmäßig sehr seltene Procedur ist und in fast allen Fällen durch den Guss und nachfolgende Ciselirung ersetzt wird. Die häufigste Anwendung des Treibens geschieht bei den kirchlichen Gegenständen, auf welche wir noch in Kürze zu sprechen kommen werden. Doch haben wir vorher noch von einigen speciellen Decorationsweisen des Silbers zu reden, die allerdings heute am häufigsten bei den Schmuckarbeiten oder in der kirchlichen Kunst angewendet werden, jedoch uns auch in den nationalen Arbeiten und hier und da auch bei den modernen begegnen. Wir meinen insbesondere Niello und Email.

Das Niello, die Ausfüllung ausgegrabter Verzierungen auf der Silberplatte mit metallischer Schwärze, gehört ebenfalls zu den technischen Ornamentationsarten, welche, im Mittelalter und noch in der Frühzeit der Renaissance viel geübt, heute aus der modernen Goldschmiedekunst verschwunden waren. Nur die nationale Kunst des Orients und Rußlands hat sie bewahrt. Von daher stammten auch vor allem die Beispiele auf der Ausstellung. Es waren theils Waffen, insbesondere Dolchsheiden, die mit niellirten Silberplatten belegt waren, vorzugsweise Arbeiten aus dem Kaukasus. Uebrigens kennen sie auch verschiedene Provinzen des türkischen Reiches. Der Effect in der Verbindung der polirten Schwärze mit dem Silber ist gut und fein, die Ausführung aber bei diesen orientalischen Waffenstücken keineswegs so vollendet und ausgezeichnet, wie bei den älteren Arbeiten, insbesondere Italiens. Die Zeichnung ist breiter und gröber gehalten.

Auch die russischen Niellen, die nach dem hauptsächlichsten Fabrikationsort unter dem Namen der „Tula-Arbeiten“ weltbekannt geworden, sind keineswegs mehr das an Schönheit, Feinheit und Originalität, was sie einst waren. Jede Ausstellung und insbesondere die unsere, wo sie bei verschiedenen Goldschmieden in großer Zahl erschienen waren, zeigt den Rückschritt vergrößert, und zwar besteht dieser Rückschritt darin, daß die alte Weise aufgegeben wird und das Genre sich zu modernisieren, sich auf europäischen Fuß einzurichten trachtet. Die alten Arabesken, die sich in reizenden Zügen und Verschlingungen so hübsch über die blanke Silberfläche vertheilten, werden ersetzt durch Städte-Ansichten, Landschaften oder gar Porträts, und was das Schlimmste ist, es wird der Grund vergoldet, wodurch eine ganz ordinäre Wirkung statt der feinen und vornehmen Haltung entsteht. Zugleich verschlechtern sich die Formen dieser kleinen, sonst so zierlichen Gefäße und Geräthe, so daß das Genre in jeder Beziehung sinkt.

Je mehr dieser Verfall in Rußland eintritt, je mehr soll die europäische Fabrikation daran denken, das Genre für sich aufzunehmen und zu verwerthen. Es müßte freilich nach den alten Vorbildern geschehen oder nach dem, was noch in echter Weise im Orient geschaffen wird. Der Anfang ist auch bereits dazu

gemacht und nicht blos in der kirchlichen Kunst. Allerdings, was auf der Ausstellung bei zwei österreichischen Fabrikanten von niellirten Silbergegenständen, meistens kleinem Schmuck, zu sehen war, das erschien keineswegs auf dem rechten Wege. Aber wenn die Technik einmal aufgenommen ist, so ist es eine leichtere Sache, sie auf den guten Weg zu leiten. Neuere Arbeiten, die nach der Weltausstellung geschaffen sind und von denen also hier nicht zu reden ist, zeigen, daß das Niello in Oesterreich Fortgang und guten Fortgang findet.

Das Email gehört allerdings in seiner großartigsten Anwendung, die es in den letzten Jahren erhalten hat, der Bronzefabrikation an, und andererseits ist es der Schmuck, der mehr und mehr es auch für sich wieder benützt, indess haben wir auch hier bei den Silberarbeiten davon zu reden. Zwar die eigentliche Fabrikation der europäischen Länder macht sehr wenig oder gar keinen Gebrauch davon, wenigstens bei allen Gegenständen, die einen praktischen Zweck haben. Selbst bei großen denkmalartigen Aufsätzen, wo es sehr wohl angebracht wäre, trifft man es noch nicht. Was man sieht oder vielmehr auf der Ausstellung sah, das erschien hier bei dem Silber als Ausnahme. Wir rechnen dahin einzelne, höchst reizende französische Gefäße von Christofle, bei welchen das in Nachahmung chinesischer Arbeiten heute in Mode gebrachte Email cloisonné mit großem Glücke auf Silber übertragen war. Wir rechnen ferner dahin russische Silberarbeiten in ziemlicher Anzahl, eben jene, die in dem oben geschilderten vermeintlichen nationalen Stile gehalten sind und, weil sie gefärbte Holzornamente imitirten, auf Metall die entsprechenden Farben ganz fachgemäß in Email herstellten. Wir rechnen endlich hierher die Luxusgeräte des Wieners H. Ratzersdorfer, die vom Email einen höchst vielseitigen Gebrauch machen, sowohl als gemaltes Email mit kleinen Figuren auf lichtem Grunde, wie translucide in vertieften Ornamenten, sowie auch endlich in opaker Art. Von der reichlichen Anwendung, welche die kirchliche Goldschmiedekunst vom Email macht, werden wir alsbald zu reden haben, ebenso wie von dem Email auf Schmuckgegenständen. Sonst gedenken wir nur noch einiger indischen Silbergefäße, welche ornamental mit translucidem Email verziert waren. Die Ausführung derselben reichte aber bei weitem nicht an das hinan, was Indien in Email bei den eigentlichen Schmuckgegenständen leistet.

Eine dritte Art der Decoration von Metalloberflächen, deren wir neben Niello und Email noch zu gedenken hätten, würde die tauschirte oder incrustirte Arbeit sein, die Einlage eines Metalls in ein anderes durch Einschlagen oder Aufschlagen. Obwohl die Unterlage statt des Edelmetalls heute gewöhnlich Stahl, Eisen oder Bronze ist, so wird diese Technik doch vorzugsweise vom Goldschmied geübt, und darum sei ihrer auch an dieser Stelle, wenn auch nur mit kurzen Worten, gedacht.

Diese so reizende, noch im XVI. Jahrhundert insbesondere in der Waffenschmiedekunst so viel geübte Technik ist oder war vielmehr aus der europäischen Kunst ganz verschwunden und nur im Orient bewahrt. Aus dem Orient sind daher auch auf unsere Weltausstellung die zahlreichsten Beispiele gekommen, fast sämmtlich Waffen oder Rüstungsstücke von Stahl mit Gold eingelegt. Die schönsten und reichsten hatte Indien ausgestellt und darnach Persien. Was aus dem Kaukasus und aus den verschiedenen Provinzen der Türkei gekommen war, meist Klingen und Läufe von Flinten und Pistolen mit eingeschlagenen Silberfäden das stand schon an Werth bedeutend zurück. Reizend und vollendet dagegen waren die Bronzegefäße von Japan, welche über und über netzartig mit eingeschlagenen Silberfäden umzogen waren.

Doch auch Europa hat die alte Technik bereits wieder aufgenommen und zum Theil mit großem Erfolge. Vereinzelt allerdings war eine österreichische, speciell Wiener Arbeit, ein reich geschnitzter Cabinetkasten, dessen Schiebladen mit tauschirten Platten (Silber in Stahl) verziert waren. Diese Arbeit rührte speciell von Ratzersdorfer her. Der Kasten selbst mit allen Zeichnungen dazu

war Erfindung des Professors Teirich am österreichischen Museum und war für den kaiserlichen Hof gemacht.

Ebenso vereinzelt waren die ausgezeichneten tauschirten Ornamente von Gold in Stahl an einem englischen Tafelaufsatz bei Elkington, dessen schon oben unter dem Namen der Helikonvase gedacht worden ist.

Dagegen traten die spanischen Arbeiten in diesem Genre bereits wie ein voller Industriezweig auf, weit hinaus über den Standpunkt eines bloßen interessanten Versuches.

Zwei Fabrikanten, Zuloaga, den wir bereits von der Pariser Ausstellung her kennen, und Teodoro Ybarzabel, vertraten ihn mit zahlreichen Gegenständen. Es waren Prachtschilde, Vasen und sonstige Gefäße, Kästchen, Pistolen, Dolche, Degenriffe und mancherlei Gegenstände des Schmuckes, alles mit Gold und Silber in Eisen oder Stahl tauschirt und zum Theil in Verbindung mit getriebener Arbeit, wie bei den reich mit Figuren verzierten Schilden, deren schönstes Exemplar dem österreichischen Museum geblieben ist. Die hohe Vollendung in der Ausführung, die Reinheit und Schönheit der Ornamente und Arabesken weisen auf eine intelligente Leitung hin und bekunden einen hohen Grad des Geschmacks.

Kirchliche Goldschmiedekunst.

Wir hatten uns die kirchliche Goldschmiedekunst für eine besondere Besprechung aufgespart. Das Motiv dafür liegt in den Zuständen der Gegenwart. In früheren Zeiten folgte die kirchliche Kunst dem Stile der Zeit oder ging ihr auch unter Umständen voran. Das ist auch ganz in der Ordnung. Sie hat nichts Besonderes für sich, keine eigene Technik, keine eigenen Formen, es sei denn, daß sie die allgemeinen Gefäßformen für ihren Gebrauch zugerichtet oder ihnen Symbole untergeschoben hätte.

Heute ist das nun zum guten Theile anders. Die kirchliche Goldschmiedekunst hat sich in Stil und Form, selbst in der Technik, zum Theil sogar in den Fabrikanten vom civilen Handwerk geschieden. Sie war es, welche die Reform des Geschmacks auf ihrem speciellen Gebiete eigentlich begann, und sie wandte sich mit ihren Neuerungen dem Mittelalter zu, erst der Gothik, dann auch dem romanischen Stil. Sie nahm die alten Formen wieder auf, mit den alten Formen aber auch die alte Technik, das Treiben des Silbers, das Filigran, das Niello, das Email in feinen verschiedenen mittelalterlichen Arten. Dabei ist sie aber auch heute stehen geblieben, während die Reform der civilen Goldschmiedekunst durchaus nicht die Richtung auf das Mittelalter, vielmehr auf die Renaissance und die antiken Vorbilder genommen hat, wie wir das bereits gesehen haben. So gehen also heute in der Goldschmiedekunst zwei Wege und Stile neben einander, der mittelalterliche auf dem kirchlichen Gebiete, der der Renaissance und der Antike auf dem civilen.

Wie die kirchlichen Arbeiten der Goldschmiedekunst auf unserer Ausstellung, obwohl sie übrigens durchaus nicht mit Vollständigkeit vertreten waren, uns lehren, gehen aber auch in ihr wieder zwei Wege neben einander, der alte und der neue. Der alte bewegt sich in den Formen des Rococo- oder des Jesuitenstils, in denjenigen Formen, die erst seit dem XVII. Jahrhundert ihre Entstehung erhalten haben und von denen eben die Reform sich zu befreien strebte. Dieser alten und glücklicherweise veralteten Art gehören alle Geräte und Gefäße von Monstranzen, Ciborien, Kelchen, Kreuzen u. s. w. an, welche, meist aus unedlem Metall oder imitirtem Silber gearbeitet, für den Gebrauch der ärmeren oder gewöhnlichen Pfarrkirchen geschaffen werden. Die bei weitem größere Zahl gehört ihnen an. Sie sind noch besonders bei den österreichischen Silberwaarenfabriken vertreten. mit theueren Gegenständen auch bei den italienischen.

Diesseits der Alpen gehören alle besseren kirchlichen Silbergegenstände, alle diejenigen, welche mit einer gewissen künstlerischen Absicht geschaffen worden, soweit sie für den katholischen Gottesdienst bestimmt sind, einem der mittelalterlichen Stile an. Davon machten auf der Ausstellung nur einige französische Arbeiten neben vielen mittelalterlichen die Ausnahme. Sonst folgten die belgischen, die österreichischen, die rheinischen und westphälischen, die Münchener der gleichen Tendenz. Die höchst bedeutende kirchliche Goldschmiedekunst des Rheinlandes war freilich nur in sehr unzulänglicher Weise vertreten.

Unter den mittelalterlichen Stilen ist vorwiegend der gothische in Übung, doch hat auch der romanische, insbesondere um feines Emails willen (Zellenschmelz wie Grubenschmelz), viele Freunde gewonnen. Aachener Goldschmiede arbeiten in diesem Stil mit großem Glück und Geschick. Der gothische Stil wird im Allgemeinen bei allen besseren und bedeutenderen Leistungen mit ebenso großem Glanze wie entsprechender Richtigkeit geübt, und wie in Wien, wo unter anderen die Architekten Schmidt und Lippert den Goldschmieden zu Hilfe kommen, so geschieht es auch anderswo. Es ist das Verständniß des gothischen Stils jetzt so weit durchgedrungen, daß man sich nunmehr an die gleichen Vorbilder des Mittelalters hält, und nicht wie früher, an die steinerne Ornamentation der Kirchen. Es gab aber auch Ausnahmen von dieser Regel auf der Weltausstellung, so die für den billigen Bedarf geschaffenen Geräte der Rockensteinfabrik in München, welche durchgehends das schwere geometrische Steinmaßwerk mit Pfeilern, Säulen und Capitälen auf das Metall übertragen hatten.

Da die kirchliche Goldschmiedekunst in den einzelnen Ländern nur von wenigen Fabrikanten geübt wird, so waren es auch nur einzelne, die sie auf der Ausstellung vertraten. Von Frankreich war es das Pariser Haus Pouffielque-Rufand, welches eine außerordentlich reiche und glänzende Collection zur Anschauung gebracht hatte. Diese Arbeiten, die alle Geräte bis zu den großartigsten Reliquarien umfaßten, waren bei weitem vorwiegend mittelalterlich, und zwar erkannte man dabei das Bestreben, die Echtheit so weit zu führen, daß alle Eigenthümlichkeit der Zeichnung, die des Stils sowohl, wie die der Unbeholfenheit Nachahmung fand. Dennoch beeinträchtigte die überaus starke Vergoldung, welche allzubreiten Raum einnahm, den alterthümlichen Eindruck. Auch denjenigen Geistlichen, welche noch nicht zum Geschmacke für mittelalterliche Art durchgedrungen waren, hatte übrigens diese Fabrik Rechnung getragen. Eine Anzahl Gefäße und Geräte in echten Zopfformen oder mit verzopften Ornamenten innerhalb reinerer Formen zeugte dafür.

Die bedeutende rheinische Goldschmiedekunst hatte, so viel uns davon erinnernlich, nur allein eine großartige silberne Monfranz in gothischer Kirchenform von J. Simon in Trier auf die Ausstellung gefendet. Aus Westphalen waren W. Rentrop und Arnold Künne zu Altena erschienen, beide mit einer größeren Serie von Gegenständen, davon die meisten mittelalterlich waren, obwohl weder die Gothik dabei besonders glücklich, noch Effect und Ausführung von besonderer Feinheit. Auch Belgien hatte nur einzelne Gegenstände gefendet, diese aber mit besonderen künstlerischen Ansprüchen, daher sie auch in der Kunstausstellung ihren Platz erhalten hatten. Die Fabrikanten waren A. Bourdon de Bruyne in Gent, der ein großes romanisches Reliquiar in Sargform gefendet, reich emallirt und mit freien Figuren, und J. Wilmotte fils in Lüttich. Letzterer zeigte ein frühromanisches Crucifix, etwa im Stil von 1100, die Christusfigur mit emallirtem Schurz ganz in der steifen unvollkommenen Art jener Zeit gehalten, sowie einen frühromanischen Kelch mit Filigran und niederer Kuppe und noch einige wenige andere Arbeiten.

Genügend zur vollen Uebersicht der Art und Leistungsfähigkeit des Landes hatte allein auf diesem kirchlichen Gebiete Oesterreich oder vielmehr Wien ausgestellt.

In feiner Ausstellung zeigten sich beide oben geschilderte Richtungen klar und deutlich neben einander, die alte, welche sich in den Formen der Zopfzeit bewegt, insbesondere durch W. Bachmann und durch Herrmann vertreten, die andere durch Matzenauer, sowie durch Brix & Anders. Jene sucht den Effect durch blankes und weißes Silber, höchstens durch Vergoldung, diese hat nebst den mittelalterlichen Formen auch alle edle Technik des Mittelalters aufgenommen, das Filigran, die getriebene Arbeit, das Niello, das translucide Email, den Zellenfchmelz und Grubenschmelz und übt sie in höchst sorgfältiger Weise. Die coloristische Wirkung, die auf solcher Technik beruht, pflegt noch durch Edelsteine erhöht zu werden. Nehmen wir nur hinzu, daß die besten Kenner des Mittelalters unter den Architekten die Zeichnungen zu liefern pflegen, so müssen wir diesen Zweig der österreichischen Kunstindustrie als zu den glänzenderen gehörig betrachten. Er steht nicht hinter seinen Concurrenten in irgend einem anderen Lande zurück.

II.

Schmuckarbeiten in Gold und Silber.

Wir zerlegen für unseren Bericht die Schmuckarbeiten in zwei Theile, in diejenigen, die lediglich aus Gold oder Silber bestehen oder bei denen das Metall die Hauptfache ist, und in diejenigen, bei denen es sich eben nur um den Werth und die Zusammensetzung der Edelsteine handelt. Wir gestehen, die Trennung ist etwas gewaltsam, aber der gegenwärtige Brauch kommt uns dabei zu Hilfe. Die Trennung findet bei den Gegenständen, zum Theil selbst im Geschäft statt.

Einft war das nicht so. Noch die Goldschmiedekunst der Renaissance ging in ihren Schmuckarbeiten darauf aus, mit Gold, Email und Edelsteinen einen zugleich plastischen und farbigen Effect zu erzielen und gerade in dieser Art deren Eigenthümlichkeit in der Vereinigung dieser Mittel besteht, hat sie uns die reizendsten Kunstarbeiten im Kleinen hinterlassen. Mehr und mehr ist man in der Folgezeit darauf ausgegangen, die drei Bestandtheile zu trennen, das Gold und die Edelsteine jedes für sich im Schmuck wirken zu lassen, und das Email statt des decorativen Schmelzes in Miniaturschmelzmalerei zu verwandeln, welche mit kleinen figürlichen Scenen flache Gegenstände überdeckte. Wenn man von der kunstreicheren Ausbildung des Edelsteinschliffes absieht, die vielleicht nicht wenig zu dieser Entwicklung beigetragen hat, so muß man im Allgemeinen diese Trennung als einen Niedergang im Geschmack betrachten.

Für den eigentlichen Goldschmuck, von dem wir hier zunächst reden, zeigte sich der Verfall noch in einer anderen Weise. Man hätte erwarten sollen, daß mit dem Aufhören der farbigen Verzierung die eminent plastische Eigenschaft des Goldes nun erst recht hätte zur Geltung kommen sollen, daß nun der Schmuck hätte das Relieforament, sei es in Laub, sei es in Figuren, zur höchsten Vollendung ausbilden sollen. Aber gerade das Gegentheil trat ein. Mit dem allgemeinen Sinken des Geschmacks verlor sich auch diese Seite der Kunst, und was am Ende im XIX. Jahrhundert übrig blieb, war der Goldwerth des Metalls und der goldene Schein.

So erklärt sich die Eigenthümlichkeit des modernen Goldschmucks, wie er vor wenigen Jahrzehnten fast einzig im Gebrauche stand, einerseits die Plumpheit und die Schwere der Formen, bei denen z. B. bei Armbändern die Masse des verwendeten Goldes allein noch in Schätzung stand, andererseits die völlig glatte Behandlung der Oberfläche ohne alles Relief, ohne alle Arbeit. Allenfalls ein ebenso plump in der Mitte eingesetzter Stein hatte auch weiter keine Wirkung und keinen Zweck, als den materiellen Werth zu erhöhen.

Endlich konnte eine so magere, armfelige Kunst doch nicht auf die Dauer genügen und man mußte nach irgend einer Form oder Gestaltung trachten. Da traten nun zwei durchaus moderne Motive zur Hilfe. Einmal war es der Naturalismus der Blumenliebhaberei, welche wenigstens Laub und Relief dem Goldschmuck zurückgab, wenn auch die Arbeit, der Freiheit der Natur entgegen, mechanisch mit Preßung hergestellt wurde. Zum anderen ging auch die in den Galanteriegegenständen herrschende Art, einen Gegenstand unter der Form eines anderen darzustellen, auf den Schmuck über. So drang das sinnlose Ornamen-

tationsgenre der Riemen, Schnallen, Bänder, Schleifen, Manschetten und was der gleichen mehr ist, auch in der Goldschmiedekunst ein. Das Gemisch aller dieser Elemente bildete die Kunstart des Schmuckes, der Armبänder, Brochen, Ringe u. f. w. in den fünfziger Jahren dieses Jahrhunderts.

Wie auf allen Gebieten der Kunstindustrie, so regte sich auch hiergegen die Opposition. Sie kam aber diesmal von anderer Seite und in anderer Art und nicht gerade in absichtlicher Reform. Der neue Stil oder die neue Mode des Schmuckes, welche zunächst die Arbeit verfeinern, die Technik erweitern, die Formen veredeln sollten, war der antike. Die antiken Schmuckgegenstände wurden fast zugleich von zwei Seiten als Vorbilder aufgestellt, in Italien und in Frankreich, aber in verschiedenem Sinne. In Italien galt es zunächst, die treue Wiedergabe des antiken Schmuckes in all' feiner Schönheit und Feinheit; in Frankreich handelt es sich dagegen um neue Formen für die Mode. Den griechischen und etruskischen Formen folgten ägyptische und byzantinische, und da auch die italienischen Bestrebungen dem dortigen modernen Schmucke zugute kamen, so war dieser bald aller Orten von antiken Motiven durchdrungen, ohne daß die alten schon darum beseitigt gewesen wären. Ist die Buntheit der Stilarten dadurch nur vermehrt worden, so ist doch andererseits der Einfluss des antiken Schmuckes nur vom größten Vortheil gewesen. Sehr geringen Einfluss hat dagegen, ganz im Gegensatz gegen die Silberarbeiten, der Renaissance schmuck gezeigt, doch hat er seine Traditionen, die wieder aufzuleben beginnen. Es ist das zunächst im nationalen Schmucke der Fall, der noch eine selbstständige Stellung neben der Mode einnimmt. Die Weltausstellung gab uns über alles das genügenden Aufschluss; man konnte gar leicht erkennen, welche Stellung die einzelnen Länder theils zu den geschilderten Zuständen des Modeschmuckes, theils zu den nationalen Traditionen einnehmen.

Die Ausstellung der Schmuckgegenstände war höchst vielseitig, ja allumfassend; kein Zweig der Kunstindustrie zeigte vielleicht weniger Lücken. Frankreich, Italien, England, Deutschland, Oesterreich, Dänemark vertraten all' den modernen Schmuck und doch mit großen Eigenthümlichkeiten oder Varietäten. Noch mannigfaltiger fast zeigte sich der nationale Schmuck, zu dem von Europa insbesondere Norwegen, Portugal und Ungarn Beiträge gestellt hatten; außerdem vor allem Indien, die malayischen Inseln Hollands, China und Japan, Nordafrika von Aegypten bis Marokko. In Bezug auf den modernen Schmuck nahm Italien vielleicht die eigenthümlichste Stellung ein durch die Richtung, welche die Nachahmung des antiken Schmuckes seinen Goldarbeiten gegeben hatte. In dieser speciellen Richtung waren dieselben die vorragendsten auf der Weltausstellung, die ersten Leistungen des reinen Goldschmuckes, die heute geschaffen werden. Daneben glänzte Italien auch auf dem Gebiete des nationalen Schmuckes durch seine Filigranarbeiten. Frankreich, das, wie schon angedeutet, auch seinerseits Art und Formen des antiken Schmuckes adoptirt zeigte, war auch im Schmuck seinem sonstigen Charakter treu geblieben, Motive, Vorbilder, Ideen von aller Welt aufzunehmen und in sein Eigenes, in die Mode umzusetzen. So gab es fast keinen Schmuck anderswo, der nicht auch unter den französischen Arbeiten zu sehen gewesen wäre. Als Nachtreter Frankreichs in dieser feiner Art erschien der reich vertretene deutsche Schmuck der südwestdeutschen Städte Hanau, Pforzheim, Stuttgart u. a. England imitirt wie Frankreich die Motive jeder Art und jedes Landes, aber ohne sie in eigener Weise zu übersetzen und zu verwandeln. Auch Dänemark, in dessen Kunstindustrie sich seit Thorwaldsen eine antikisirende Richtung geltend macht, hatte in schönen Beispielen Goldschmuck in antiker Art zur Ausstellung gebracht, daneben aber auch nordische Filigranmotive verwerthet. Bei Oesterreich überwog bei weitem der Edelfeinschmuck vor dem verhältnismäßig unbedeutenden Goldschmuck. Dies sind die charakteristischen Züge der hauptsächlichsten Fabrikländer des modernen Goldschmuckes.

In Italien ist bekanntlich die antike Richtung des Goldschmuckes durch die Goldschmiedfamilie der Castellani in Rom und Neapel begonnen worden. Diese Familie behauptete darin auch den ersten Platz auf der Weltausstellung; aber sie stand durchaus nicht mehr allein. Nur waren die übrigen Fabriken, wie Belezza in Florenz und Twerembold in Turin, noch zugleich mit Schmuck in anderer Art und insbesondere auch mit speciellen Juwelierarbeiten vertreten. Die Art des antiken Schmuckes beruht einmal auf den charakteristischen Formen, die sich dem Baue der Glieder, welche sie zu schmücken haben, anschmiegen, sodann auf der reichen Hinzufügung des Filigrans, sei es in Fäden, sei es in Körnern, mit welchen sammtartig die gekrümmten Flächen überdeckt werden. Dieses Filigran in gleicher Feinheit herzustellen und mit gleicher Vollendung anzuwenden, das war die Hauptchwierigkeit, welche zweifelsohne von keiner europäischen Fabrik in gleicher Weise wie von Castellani gelöst worden ist. Vielleicht hat auch keine die Erfüllung der Aufgaben in gleichem Maße erstrebt. Eine dritte Eigenthümlichkeit des antiken Schmuckes besteht in der ornamentalen Hinzufügung kleiner Figuren, eine vierte endlich in der bescheidenen Anwendung von Email. Beides war in gleicher Weise von Castellani geschehen und zum Theil auch von Anderen, wie denn gerade die Verwendung des figürlichen Ornamentes eine Eigenthümlichkeit des italienischen Goldschmuckes war, den derselbe fast allein befaßt. Am vorzüglichsten zeigten sich in dieser Beziehung die Arbeiten des bereits genannten Twerembold in Turin.

Aber die italienischen Goldschmiede sind bei der bloßen Nachahmung des antiken Schmuckes, so ernst und so künstlerisch sie dieselbe genommen haben, doch nicht stehen geblieben. Sie haben die antike Art auf anderen Schmuckarbeiten, die Italien eigenthümlich sind, weiter angewendet. Wir meinen damit die geschnittenen Steine und die kleinen Mosaikbildchen in römischer Art, deren Verwendung und Verwerthung zum Schmucke durch die Goldfassung geschieht. Diese Fassung war bisher nach Art aller Montirungen der Juwelierarbeiten von ziemlich roher und plumper Art. Die italienischen Goldschmiede haben nun aber die antike Fassung mit gedrehten und gekörnten Fäden und sonstigen Motiven darauf angewendet und dadurch hat das ganze Genre als Schmuck außerordentlich gewonnen. Französische und nordische Goldschmiede sind ihnen darin gefolgt.

Die Wiederaufnahme des antiken Filigrans war gerade in Italien um so leichter möglich, als sich hier das Filigran traditionell erhalten hatte, und zwar im Volkschmuck. Gegenwärtig wird das Filigran bereits wieder fabrikmäßig betrieben — daher wir auch an dieser Stelle davon reden wollen — und sein Gebrauch hat sowohl den Bereich des Volkschmuckes wie die Grenzen des Landes überschritten. Gleich dem türkischen Filigran besitzt man auch das italienische zu allerlei kleinen Geräthen von Körben und Behältern; die Hauptanwendung ist aber zum Schmucke jeglicher Art für Haar, Hals, Brust und Arme. Die Art der spiralig gebogenen, an den Ausgangspunkt zurücklaufenden und dort befestigten Fäden ist immer ziemlich die gleiche; die Motive sind nicht zahlreich. Neuerdings hat man aber auch nicht ohne Glück Blätter und Blumen in Filigrans Schmuck darzustellen versucht. Die Versuche erscheinen um so gelungener, je weniger sie naturalistische Art anstreben. Das Material dieser Arbeiten ist durchgängig Silber, aber zum Schmucke meistens vergoldet, was z. B. bei den nordischen Arbeiten nicht der Fall ist. Die Hauptfabriksstätten sind Turin und Genua, ersteres auf der Ausstellung durch M. Meyer (Beretta), letzteres durch Salvo vertreten.

So reich die Ausstellung Frankreichs in Schmuckarbeiten war, so hatte man doch den gewöhnlicheren Goldschmuck zu Haufe gelassen. In Folge dessen überragten einerseits die speciellen Juwelierarbeiten, andererseits zeigte sich die ausgestellte Collection verhältnißmäßig frei von den schlimmsten populären Motiven, den Schnallen, Riemen, Maaschetten, Hufeisen, Pferdeköpfen und was

dergleichen sonst auf diesem Gebiete grassirt. Dagegen war, wie wir noch später sehen werden, viel Naturalismus gerade bei den Juwelen, wo er am wenigsten hingehört. Der beste Goldschmuck war in antikem Stile gehalten und in dieser Beziehung müssen die Arbeiten von Fontenay in Paris hervorgehoben werden.

Als sonstige charakteristische Seiten des französischen Schmuckes gab sich einerseits viel Farbe kund, andererseits eine gewisse Vielseitigkeit, wenn nicht Allseitigkeit. Die Vorliebe für eine farbige Haltung des Schmuckes zeigte sich nicht blos in reichlicherer Verwendung von Steinen, sondern auch in der Verbindung mit Email. Aus letzterer Ornamentation hatten einzelne Fabrikanten fast eine Specialität gemacht, so Emil Philippe aus dem mehr decorativen byzantinischen Zellenfchmelz, insbesondere bei Kreuzen und anderem religiösen Schmuck, die Fabrik von Pavié und Pavillié dagegen von der Miniaturmalerei auf Emailgrund. Aehnlich waren die Arbeiten von Paul Manteau und Salleron, die von Letzterem besonders mit religiösen Gegenständen. Die andere charakteristische Eigenschaft, die Vielseitigkeit, sprach sich darin aus, daß die französische Industrie den Schmuck aller Welt bei sich einführt und imitirt. So sah man den italienischen Cameenschmuck mit antikisirenden Fassungen, die italienischen Korallenarbeiten, selbst den indischen und brasilianischen Schmuck mit goldig oder opalisirend schillernden Käferflügeln. Auch der buntfarbige, unechte türkische Schmuck mit Emailfarben war nachgeahmt. Ueberhaupt bildete solcher unechter Schmuck mit Email, falschen Steinen und falschen Perlen einen nicht unbedeutenden Theil der französischen Schmuckcollection. Diese Arbeiten wissen mit großem Geschick brillanten Effect zu machen und sind nicht selten von sehr guter Zeichnung, von besserer oft als die echten Gegenstände, weil bei diesen der Modegeschmack regiert, bei jenen aber häufig die Imitation guter alter oder nationaler Vorbilder obwaltet.

Ist in dieser Weise der französische Schmuck allumfassend, so ist doch der einzelne Fabrikant Specialist in einem einzelnen Genre oder erschien doch mindestens so auf der Ausstellung. Im Gegensatz sucht in England der einzelne Fabrikant allumfassend zu sein. So zeigte sich Hancock von London, in Wien allerdings eigentlich der einzige englische Aussteller in modernem Schmuck. Seine Hauptstärke beruhte freilich in den reichen Juwelierarbeiten, auf die wir noch später zu sprechen kommen, aber auch sein Goldschmuck war nicht minder zahlreich wie bedeutungsvoll. Alle Stilarten und Stilunarten, kann man sagen, die heute in Uebung sind, waren in seiner Collection vertreten. Die feinsten und vollendetsten Arbeiten lagen neben den plumpsten und gewöhnlichsten. Antikisirende Zeichnungen griechischer, etruskischer, byzantinischer und ägyptischer Art mischten sich mit ganz modernen, mit den Hauptstücken des Schnallen- und Manschettenstils. Höchst simpel und schwerfällig gegliederte Armbänder contrastirten mit zierlichen Filigranarbeiten und vortrefflich ausgeführtem Zellenfchmelz.

Was Großbritannien sonst noch von Schmuck gefendet hatte, war mehr absonderlicher Art. Dahin rechnen wir einen schottischen Fabrikanten, Atchinson in Edinburg, mit allerlei kleinen Silbergegenständen, deren Haupteigenthümlichkeit in Verwendung von Krallen und Vogelfüßen bestand. Wir dürfen den Ursprung also wohl in den schottischen Hochlanden suchen. Wie schottische Motive, so hatte derselbe Fabrikant auch altirische Motive entlehnt, sowohl von den alten in Irland gefundenen Brochen, sowie von den Steinkreuzen mit ihrem schlangenartig verschlungenen Ornament.

Um das eigentliche Genre des modernen Schmuckes mit dem Gemisch feiner verschiedenartigen Elemente, wie wir daselbe oben geschildert haben, kennen zu lernen, war keine Ausstellung lehrreicher als diejenige der Schweiz und ganz insbesondere diejenige Deutschlands.

Die Schweiz verfolgt mit ihrer Industrie keine idealen Ziele. Es handelt sich bei ihr allein um das Geschäft und die am leichtesten und sichersten verkäuf-

lichsten Dinge. Sie folgt daher dem modischen Geschmacke, wie er von Frankreich ausgeht; ihn zu leiten und zu führen, selber neue Ideen zu geben, neue Bahnen zu zeigen, ist nicht ihre Sache. Die Schmuckarbeiten haben bei ihr eine solide Basis, insofern als sie mit der Uhrenfabrikation in Verbindung stehen, welche zur Decoration derselben Techniker bedarf. Es spielt daher auch in den Schweizer Schmuckarbeiten das gemalte Miniaturemail, wie es namentlich im XVIII. Jahrhundert Mode war, eine große Rolle. Auch sonst gehören die meisten Gegenstände der Art dem XVIII. Jahrhundert an, insbesondere dem Stil Louis XVI. Daneben macht sich auch der moderne Eklekticismus in höchst eigenthümlicher Weise bemerklich, indem den Gegenständen selbst die entsprechende Bezeichnung des Stils ausdrücklich hinzugefügt ist. So lernen wir einen griechischen, einen etruskischen, einen ägyptischen, einen assyrischen Stil kennen, selbst einen amerikanischen, der uns bis dahin unbekannt war und wohl erst in den Schweiz erfunden wurde. Man sieht, die Schweizer Industrie weiß sich zu accommodiren. Alle Gegenstände sind übrigens hübsch ausgeführt, Email und Gravirung, wie die verschiedenen Farben des Goldes mit Geschick behandelt.

Was den Schweizer Schmuck im Kleinen charakterisirt, das gilt von demjenigen Deutschlands im Großen. Die Schmuckindustrie Deutschlands, obwohl sie nur in einem Theile des Landes und an ganz bestimmten Orten, insbesondere in Hanau, Offenbach, Pforzheim, Schwäbisch-Gmünd, Stuttgart ihren Sitz hat, ist in keiner Weise zu unterschätzen. Sie arbeitet im Großen für den Export und umzieht die Welt; sie sucht das Bedürfnis der Mode zu befriedigen, wie sie gleichzeitig selbst der Fabrikation des nationalen Schmuckes sich zu bemächtigen trachtet. Sie assimiliert sich dem Geschmacke der verschiedenen Länder wie dem Schönheitsgeföhle des Inlandes.

Die künstlerischen Leistungen dieser Schmuckstädte waren allerdings bisher in keiner Weise bedeutend. Diese Industrie suchte gleich der schweizerischen nichts zu erfinden, noch weniger neue Bahnen des Geschmackes und der Kunst zu eröffnen. Sie folgte, wo sie sich nicht dem Landesgeschmacke anschmiegte, lediglich dem Vorgange Frankreichs und erlaubte sich nur die Vorbilder, die sie von dort sich verschaffte, beliebig zu verändern. Das Verfahren war ein nicht viel anderes als die gewöhnlichen Elemente, bald so, bald so, wie ein Kartenspiel zu mischen. Und viel anders ist es auch heute nicht, nur sind eben bessere Elemente und bessere Motive, insbesondere durch die Imitation des antiken Schmuckes in diesen Kunstzweig eingedrungen.

So sind die künstlerischen Bestandtheile dieses deutschen Schmuckes von dreierlei Art: erstens sind es die oben geschilderten Motive, die wir mit der Bezeichnung des Manschettenstils zusammengefaßt haben; zweitens sind es naturalistische Ornamente von Blumen, Laub und Ranken, und die dritten Bestandtheile haben die Nachahmung oder Modernisirung des antiken Schmuckes hervorgerufen. Dieser letzteren gehören auch alle die Kettchengehänge an, die heute auch da beliebt sind, wo sie nicht hingehören. Von diesen drei Bestandtheilen ist es insbesondere der letztere gewesen, welcher einerseits die Technik durch die Einführung des Filigrans erweitert hat, andererseits überhaupt, weil die Originale ganz andere Anforderungen stellten, die ganze Arbeit verfeinert, man kann sagen, das ganze Genre gehoben hat.

Man muß das anerkennen, soviel man auch an dem, was uns die Weltausstellung von deutschem Schmucke vor Augen führte, aussetzen mag, so sehr man Ursache hat, die wilde Vermischung der verschiedenartigen Motive, den Mangel an Originalität und Erfindung zu tadeln, so sehr insbesondere dasjenige, was nach antiken Motiven geschaffen wird, in jeder Beziehung hinter den Vorbildern zurücksteht. Man muß einen relativen Fortschritt zugeben sowohl in der Verfeinerung der Arbeit, wie insbesondere in der Erweiterung der Technik. Diese hat nunmehr außer dem bereits erwähnten, wenn auch in spärlicher Anwendung stehenden Filigran auch mannigfach das Email hereingezogen; sie verwendet

Korallen, Cameen, Edelsteine und bedient sich des verschiedenartigen Goldes zu coloristischen Effecten, die freilich keineswegs immer glücklich ausfallen. Diese Verbindung des grünlichen und des rothen Goldes, deren Erfindung oder hauptfächlichste Verwendung erst dem XVIII. Jahrhundert angehört, erscheint uns überhaupt eine sehr gefährliche Ornamentation, deren man sich nur mit größter Vorsicht bedienen sollte. Wir haben schon manchen Effect dadurch gestört gesehen.

Es ist schwer, aus der großen Menge der deutschen Goldschmiede, die auf der Ausstellung vertreten waren, einzelne herauszuheben. Der Werth hält sich ziemlich auf dem gleichen Niveau, doch pflegt der Eine mehr diese, der Andere mehr jene Art und Richtung und darin ist auch der Eine glücklicher als der Andere.

Von Hanau z. B. möchten wir vor allem Biffinger & Sohn wegen feinerer Arbeiten nennen; ihnen kommt zunächst in dieser Beziehung Steinhauer & Comp., doch sind deren Zeichnungen unklarer und überhaupt minder gut. Diesen stehen als Vertreter der schlimmen Seiten moderner Art J. Backes, G. W. Schehl, C. Koch und Otto Weber & Comp. gegenüber. Letztere sind insbesondere Vertreter des Manschettenstils, während Ernst Schönfeld den Naturalismus allerdings in sehr verfeinerter Art betreibt. In Specialitäten sind zu nennen: C. Kurr-Schüttner mit Korallen, Agaten, Malachiten, Muscheln, aber mit unbedeutenden Fassungen; J. M. Krug mit kleinen Emails, Diehls mit Perlen und Steinen. Unter den Stuttgarter Fabrikanten erscheint als die erste und beste Firma Meyer & Pleuer, insbesondere mit französisch-antikisirenden Arbeiten; Berg & Comp. dagegen stehen auf der entgegengesetzten Seite. Auf dieser letzteren sind auch die Gmünder Fabrikanten zu nennen: Otto & Comp. mit wildem Naturalismus, Gebrüder Kuttler in ähnlicher Richtung. In Pforzheim stellen sich auf die bessere Seite Nützelberger, Gschwind & Comp., deren Arbeiten, wenn auch verfehlt im Stil, um der feinen Fassungen willen zu loben sind; Basler und Flendrich, sowie W. Mürle mit hübschen Emails. A. Kiehne übt den Naturalismus wenigstens in sehr feiner Art. F. Becker, Haack & Nagler, A. Gerwig huldigen theils dem Manschettenstil, theils dem Naturalismus, während G. Saacke und Maifchhofer, letzterer in Verbindung mit Korallen, vorzugsweise das veraltete Motiv bandwurmartiger Verschlingungen zu Schmuckarbeiten benützen.

Eine ähnliche Collectivausstellung wie die dieser deutschen Schmuckfabrikanten befand sich auch in der österreichischen Abtheilung. Diese Collectivausstellung enthielt den gewöhnlichen Goldschmuck, wir müssen leider sagen, den sehr gewöhnlichen, denn so viel wir auch an den deutschen Arbeiten anzusetzen fanden, diese Art der österreichischen machte noch einen weit ungünstigeren Eindruck. Es waren die Motive nicht bloß der verkehrtesten modernen Art, es fehlte nicht bloß an aller Erfindung und Originalität, es stand auch die Arbeit selbst an Feinheit und Mannigfaltigkeit der Technik hinter den deutschen zurück. So sehr wir bei den österreichischen Silberarbeiten das Bestreben nach wahrhaft künstlerischen Leistungen anerkennen mußten, ebenso sehr läßt diese Art des Schmuckes nicht übersehen, daß die reformatorischen Bemühungen auf dem Gebiete der Kunstindustrie noch nicht bis zu ihnen gedungen sind. Hier liegt noch ein Feld der Thätigkeit völlig brach.

Doch waren diese bei weitem nicht die einzigen Schmuckarbeiten, die in der österreichischen Abtheilung ausgestellt waren. Eine Anzahl Juweliere, die höchst kostbaren Edelsteinschmuck dem Publicum vor Augen geführt hatten, bewiesen, daß die Bedeutung des österreichischen Schmuckes, wie wir noch näher sehen werden, auf einer anderen Seite liegt. Außer diesen, zum Theil großartigen Bijouterien gab es aber auch noch mancherlei eigenthümlichen Schmuck, der wenigstens Beachtung verdient. Dahin rechnen wir z. B. niellirten Silber Schmuck von Luftig & Vidal, sowie von Markovitch & Schmidt, bei denen freilich

die Art der Zeichnung in den Ornamenten keineswegs genügte; ebenso rechnen wir dahin namentlich bei der ersteren Firma emaillirten und incrustirten Schmuck. Vor allem gehört hierher die Imitation des alten ungarischen Schmuckes mit Steinen, Perlen und Email, so dafs der Effect ein durchaus farbiger ist. In Wahrheit ist diese Manier eine Tradition der Renaissance und ihres Schmuckes, die sich bei dem ungarischen Costüm erhalten hat, heute erneuerten Beifall findet und von jenem beschränkten nationalen Gebiete auf ein allgemeineres Feld übergeht. Die Fabrikanten dieses Schmuckes sind in Wien, wie die bereits genannte Firma von H. Ratzersdorfer oder zugleich in Pest anässig, wie die Gebrüder Egger. Man sah daher diesen Schmuck in der österreichischen wie auch in der ungarischen Abtheilung. Ein besonders schönes Beispiel von reicherer Art (Eigenthum des Grafen Edm. Zichy) hatte E. Biedermann in Wien zur Ausstellung gebracht. Einer der Wiener Goldschmiede, Hermann Böhm, hatte aber auch eine excessive Anwendung dieser Manier gemacht, indem er einen kolossalen runden Schild und eine grosse Axt nach ungarischer Art in überaus reicher Weise damit überzog, so reich, dafs die Gegenstände selbst als Prunkstücke sinnlos waren und kein Vergnügen übrig blieb, als die Freude an der guten Arbeit des Details.

Auch die dänischen Schmuckarbeiten verbanden wie die österreichischen nationale Elemente mit ganz modernen und suchten jene für den modischen Gebrauch zu verwerthen. In dieser gemischten Art bot die Schmuckcollection des schon genannten Kopenhagener Silberfabrikanten Christesen nicht geringes Interesse. Es fanden sich in derselben vortreffliche Imitationen antiken Schmuckes, welche wohl den italienischen am nächsten kamen und andere Goldarbeiten von Armbändern, Ohrgehängen, Hals- und Brustschmuck, welche altnordische mit Glück zu modernisiren trachteten. Beide Arten machten sehr guten Eindruck, nur leider war dieser Eindruck durch eine Collection des gewöhnlichsten Schmuckes im Schnallen- und Manschettenstil wieder geschädigt.

Ein ähnliches Bestreben, nordische Schmuckelemente zu modernisiren und für den allgemeinen Gebrauch zu verwerthen, sah man in der norwegischen Ausstellung bei einem Goldschmied von Christiania, Tostrup. Norwegen gehört zu den Ländern, wo sich im Bauernschmuck das Silberfiligran seit Jahrhunderten erhalten hat. Die Motive derselben, Rosetten, Knöpfe, bandartige Filigranverschlingungen in frühmittelalterlicher Weise, dazu kleine klirrende Anhängel mit Kettchen, verwendet Tostrup zu Diademen und anderem Kopfschmuck, zu Ohrgehängen, Halsbändern, Brochen, Ketten und Kreuzen, verbessert und stilisirt die Zeichnung und schafft so manch' reizendes effectvolles Stück, das oft in seiner Präcision antiken Eindruck macht. Auch andere Artikel, wie Schalen, Leuchter, Körbe, die wir hier aber unberücksichtigt lassen, macht derselbe Fabrikant aus Filigran.

Das gleiche Gemisch, wie es bei dem Dänen Christesen zu sehen war, das Gemisch des modernsten Schmuckes der verwerflichsten Art mit wahrhaft reizenden Gegenständen, konnte man auch in der Schmuckausstellung Rußlands wahrnehmen. Aber dasjenige, was wir hier das Reizende nennen, bewegte sich nicht in antiken Formen, sondern in einem sehr farbigen Genre und zum Theil auch in den Motiven der ornamentalen Holzarchitektur, die wir schon bei den größeren Silberarbeiten Rußlands näher besprochen haben. Diese Arbeiten, deren man zahlreiche Beispiele in den Collectionen von W. Adler und Otto Krumbügel in Moskau sah, durch ihr reizendes Email im Allgemeinen von höchst gefälligem Eindruck, litten doch an den steifen Formen der Originalmotive, die sich hier im geschmeidigen Golde fast noch mehr bemerklich machten, wie bei den Silberarbeiten. Bei weitem schöner und anmuthiger war ein anderes Genre von Bijouterie bei Tschitschelleff, Goldarbeiter und Juwelier in Moskau: Schmuckgegenstände aus kleinen verschlungenen Goldbändern, die zierlich durch einander laufen, alles farbig emaillirt mit Perlen, Diamanten und farbigen

Steinen, ausgezeichnet ebenso durch den Effect wie durch die Freiheit und Feinheit der Zeichnung. Ihnen zur Seite standen andere Gegenstände mit zitternden Blumen, die Perlen und Diamanten trugen und bei jeder Bewegung glitzerten. Auch das naturalistische Genre mit aufgelegten Blumen, Zweigen und Blättern, in verschiedenfarbigem Golde dargestellt, hatte in Rußland seinen Vertreter gefunden, und zwar in dem bereits genannten W. Adler. Die Arbeiten waren wenigstens fein und zierlich und darum in ihrer Art nicht ohne Reiz.

Kannte der moderne Schmuck bis in die letzten Jahre das Filigran nicht mehr, so bildet es überall die Eigenthümlichkeit des nationalen Schmuckes. Wo sich ein solcher erhalten hat, da ist auch Filigran sein wesentlichster Bestandtheil. So haben wir es schon bei Italien gesehen, so ist es im österreichischen Gebirge, so in den südlichen Donauländern, so in Holland, auf den Inseln der Nordsee, so in Norwegen. Auf der Ausstellung war freilich dieser Schmuck nicht von überall her vertreten; so fehlten durchaus die interessanten holländischen Arbeiten. In Norwegen wie in Italien hat das nationale Filigran unter Führung intelligenter Goldschmiede bereits wieder moderne Bedeutung gewonnen. Ebenso ist es in Portugal, das eine reiche und schöne Collection goldenen und vergoldeten Filigranschmuckes zur Ausstellung gebracht hatte, zierliche, feine, exacte Arbeiten, die den Beifall verdienten, den sie fanden. Zu der gleichen Bedeutung haben sich die Filigrane der Donauländer, wie die der Türkei noch nicht erhoben. Ueberhaupt sind die heutigen Schmuckarbeiten der Türkei, wenigstens wie sie sich auf der Ausstellung darstellten, in keiner Weise von besonderem Werthe. Der unechte Schmuck hat wenigstens farbige Reize, aber er wird so vielfach anderswo fabricirt und in die Türkei erst importirt, daß man das Rechte vom Falschen schwer unterscheiden kann. Mancherlei originelle Formen, wenn auch keineswegs feine Arbeit, zeigte der Schmuck der syrischen Frauen, zumal von den Stämmen des Libanon, auch derjenige jüdischer Frauen jener Gegenden und Palästina's. Die Stirnbinden mit Gehängen, die Ohrgehänge waren besonders beachtenswerth. In gleicher Weise interessirte durch seine eigenthümlichen Formen der Schmuck Aegyptens, auch zeigte sich die Arbeit, namentlich bei den goldenen Gegenständen, nicht ohne Feinheit und Schönheit; die silbernen Halsketten, Armbänder u. s. w. waren dagegen viel eher plump und schwer und grob im Filigran. Farbige Decoration von Email und Steinen bemerkte man sehr wenig dabei.

Ein ganz anderes Genre von Schmuckarbeiten ist dasjenige vom östlichen und südlichen Asien, welches etwa mit Persien beginnt. Hier gefeilt sich zum Filigran die farbige Decoration, sei es durch Steine, sei es durch Email, in höchst ausgezeichneter Art. Zwar die persische Fabrikation scheint in dieser Beziehung im Verhältniß zur Vergangenheit bedeutungslos geworden zu sein. Dagegen sah man in einer Ecke der russischen Ausstellung ganz vortreffliche Schmuckgegenstände aus Turkestan, die insbesondere von den dort heimischen Turkisen eine reiche und ausgezeichnete Anwendung machten. Gerade um dieses Punktes willen waren jene auch sonst gut gearbeiteten Gegenstände höchst beachtenswerth.

Auch von China und Japan waren unter den Schmuckgegenständen nur die Filigranarbeiten von Bedeutung. Japan zeigte allerdings auch eine Anzahl Gegenstände unechten Schmuckes von Ringen, Knöpfen und sonstigen kleinen, zum Theil schon für den europäischen Gebrauch gearbeiteten Dingen, die sich durch die Originalität der Erfindung, wie durch die Genauigkeit der Arbeit auszeichneten. Sie waren meist aus Kupfer oder Bronze, versilbert und vergoldet, tauchirt oder auch emaillirt. Weit vorragender aber waren die Filigrane China's, sowohl die in Silber wie in Gold. Jene, die von Silber, waren nicht nur von äußerster Feinheit des Fadens und mannigfacher Zusammenfassung, sie hatten auch die Eigenthümlichkeit, daß sie mitten in Filigran sich noch mit emaillirten Blumen schmückten; eine Verbindung, die, wie es scheint, heute allein in China

in Uebung steht. Künstlerisch noch vorzüglicher waren die Goldfiligrane, meist Schmuckgegenstände, wie: Brochen, Ohrgehänge, Armbänder, die, in geschnitzter Elfenbeincassette eine Garnitur bildend, schon für den europäischen Gebrauch bestimmt erscheinen. Ihrer künstlerischen Art nach bestehen sie aus Filigranscheiben oder Platten, auf denen im freien Relief und in ganz freier natürlicher Bewegung ohne alle Spur chinesischer Bizarrerie Vögel und andere Thiere sich bewegen. Die Goldfäden, aus denen sie gebildet worden, sind von feinsten Art. Zuweilen sind auch die Platten aus dem gelben Hornstoff eines bestimmten Vogelschnabels geschnitten, mit Reliefs verziert und mit Filigran gefasst. Diese in ihrer Art höchst vollendeten Arbeiten zeichneten sich auch durch ihre große Billigkeit aus. Sie hätten der Industrie jedes Landes Ehre gemacht; in der chinesischen Abtheilung scheinen sie vom Publicum fast unbeachtet geblieben zu sein.

Was von den Schmuckgegenständen China's und Japans, sowie des übrigen Orients gilt, die vorragende, oft einzige Bedeutung des Filigrans, das kann man von Indien und seinem Schmucke nicht behaupten. Allerdings spielt auch hier das Filigran eine große Rolle, und es gibt in dieser Art Arbeiten von Silber, zum Volks Schmucke gehörig, namentlich Armbänder und Halsgehänge, von höchster Feinheit. Ebenso sah man unter dem malayischen Schmucke, wie er von Java und Sumatra in der holländischen Abtheilung ausgestellt war, Goldfiligrane von größter Vollendung, wenn auch barocker in der Form als die indischen. Aber der übrige Schmuck, den uns Indien zur Ausstellung gebracht hatte, namentlich derjenige in Verbindung mit Email und Edelsteinen, obwohl kaum ein Stück ersten Ranges darunter war, überwog an Bedeutung die Filigranarbeiten. Keine Nation vielleicht liebt den Schmuck wie die indische, keine weiß ihn aber auch, selbst den unechten, so effectvoll zu gestalten, keine setzt die Steine gleich geschickt zu prächtiger Decoration zusammen, keine übertrifft sie in der Behandlung des transparenten Emails. Wir haben — allerdings nicht auf unserer Ausstellung, sondern zu London — Goldarbeiten gesehen, die in reizenden Arabesken mit verschiedenfarbigem, translucidem Email verziert waren, von einer Schönheit sowohl der Arbeit, des Gesamteffectes, wie der einzelnen Schmelzfarben, das sie in allen diesen Beziehungen den schönsten Arbeiten der Renaissance an die Seite gesetzt werden konnten. Aber auch unsere Ausstellung zeigte in dieser Beziehung manches Vorzügliche und Beachtenswerthe, z. B. Armbänder oder Halsbänder, aus grünemailirten Goldscheiben bestehend, in deren durchsichtigen Schmelz wieder die zierlichsten Goldornamente mit Jägern und Jagdthieren, Bäumen und Laub eingefetzt waren. Diese beiden Seiten des indischen Goldschmuckes, das Email und die Verwerthung der Steine, zeichnen denselben vor allen übrigen nationalen Arbeiten derselben Art aus und empfehlen ihn am meisten der modernen Goldschmiedekunst zur Beachtung. Eine dritte Seite ist die eigenthümliche Goldtauschirung auf Stahl, die zwar meistens bei anderen Gegenständen, zumal Waffenstücken, angewendet, aber auch zu Schmuckgegenständen benützt wird

III.

Schmuckarbeiten in Edelsteinen.

Im Eingange zu unserer Besprechung des Goldschmuckes haben wir die wohl allgemein anerkannte Behauptung aufgestellt, daß diese Arbeiten seit den Zeiten der Renaissance bis auf unsere jüngsten Tage einen ununterbrochenen Rückschritt gemacht haben. Man kann von dem speciellen Juwelenschmucke wohl nicht das Gleiche sagen. Wenigstens ist der krystallinische Schliff der Edelsteine, ihre Politur und damit ihr Glanz und Farbenpiel, also ihre Wirkung unleugbar durch die Art ihrer Bearbeitung und Zurichtung in den letzten Jahrhunderten erhöht worden. Wir nehmen das überhaupt als eine Erhöhung ihres Werthes an, auch des künstlerischen, da ja in diesem Glanze und Farbenspiele überhaupt ihr eigentliches Wesen ruht.

Diese Erhöhung und Vervollkommnung aber hat wieder eine andere Folge gehabt, deren Werth vielleicht zweifelhafter ist. Sie hat bewirkt, daß die Steine, die sonst nur in Verbindung mit edlen Metalle und edler Arbeit auftraten und ein verzierendes Beiwerk waren, nunmehr selbstständig und zur Hauptsache geworden sind. Man setzt sie für sich zusammen, so daß das Metall nur den Halt und die Verbindung abgibt und daher möglichst zu verschwinden hat, oder fügt sie nicht um des Scheines, nicht um der gemeinsamen Wirkung willen in das Metall ein, sondern um den materiellen Werth zu erhöhen. Metallarbeit, Fassung haben also mehr oder minder ihre Bedeutung verloren. Die Kunst des Juweliers ist nach dieser Seite hin eine rohere geworden.

Ist dieses im Allgemeinen richtig, so gilt es noch insbesondere in Bezug auf die Diamanten. Je mehr sich der Diamant in den letzten Jahrhunderten durch die künstliche, raffinirte Schleifung aus der Tafelform in den gespitzten Brillanten verwandelt hat, je mehr dadurch sein Feuer, sein Farbenpiel erhöht worden, je mehr ist seine Fassung in den Hintergrund gedrängt, man kann sagen, unsichtbar geworden. Statt der schwarzen Folie im Goldkasten, die man ihm noch im XVI. Jahrhundert gab, seinen Glanz zu vermehren, ist heute die Regel, ihn mit so wenig farblosem Silber wie möglich à jour, also durchsichtig, zu fassen. Stein an Stein gedrängt, das ist heute die Art. Nun muß er aber doch irgendwie auch so in der Zusammenstellung mit seines Gleichen bestimmte Form annehmen und irgend künstlerische Figur erhalten, denn nur der Solitär vermag allenfalls in einsamer Größe sich selbst zu genügen. Wie dies heute geschieht, wie dennoch künstlerische Gestaltung gemäß dem Geschmacke der Zeit an ihn herantritt, das konnte man auf unserer Weltausstellung in vollauf genügender Weise wahrnehmen.

In genügender Weise, sagen wir, denn in der That ist wohl noch keine Ausstellung so reich und glänzend mit Brillantenschmuck versehen gewesen. Man hätte erwarten sollen, daß nach den zahlreichen Funden, die man insbesondere am Cap gemacht, der Diamant in Schätzung und Vorliebe gesunken sei. Aber eher das Gegentheil ist eingetreten. Den Schleifern in Amsterdam ist nur mehr Arbeit gekommen und mit vermehrter Arbeit ihr Lohn geflogen. Das erneuerte Interesse, welches jene Fundstätten diesem Steine zugewendet haben, hat auch der Vorliebe dafür erneuerten Schwung gegeben.

Diejenigen Länder, welche auf der Weltausstellung vorzugsweise mit Brillantenschmuck in die Concurrenz eintraten, waren England, Frankreich und Oesterreich; neben ihnen zeigte sich Italien mit glücklichen, aber materiell minder werthvollen Gegenständen. Dafs eines dieser Länder eine bestimmte künstlerische Art, einen bestimmten Stil in der Gestaltung dieses Schmuckes allein oder völlig vorwiegend beobachtet hätte, kann man nicht sagen. Es zeigte sich auch darin die Zerrissenheit des modernen Geschmacks und wie überall eine alte Manier neben den Anfängen einer neuen.

Wenn man das Material und seine künstlerische Art ansieht, die ganz bestimmte krySTALLINISCHE Form, die Wirkung durch ewig wechselndes Farben- und Lichterspiel, so sollte man denken, dafs gerade diese Eigenschaften am allerwenigsten passend wären, um Naturgegenstände auch naturalistisch, d. h. mit der zufälligen Form der Natur darzustellen. Was kann noch eine Rose sein, deren Blätter dicht und doch unregelmäfsig zusammengestellt, aus lauter kleinen, eine gekrümmte Fläche bedeckenden Diamanten bestehen? In der That ist auch eine solche Blume weder als Rose schön, d. h. als Gebilde der Natur, noch ist sie geeignet, durch ihre Form die specifischen Eigenschaften des Steines zu begünstigen; im Gegentheil, die Form ist ihrer Wirkung hinderlich.

Nichtsdestoweniger bildete ein solcher Naturalismus bei dem Brillantenschmuck auf unserer Weltausstellung fast die hauptsächlichste Kunstweise und insbesondere waren es die französischen Juweliere, welche sie übten. Wir nennen in dieser Beziehung vor allen die beiden Pariser Firmen Otterbourg und Mellerio (dits Meller). Bei ersterem sah man solche Diamantrosen, die völlig wirkungslos waren, als ob die Lichtstrahlen sich gegenseitig aufhoben. Besser schon war ein anderes Diadem derselben Firma aus sternförmigen Blumen, weil die regelmäfsige Gestalt solcher Blumen mit der Wirkung der Strahlen in Harmonie steht. Wir werden darüber sogleich noch näher zu sprechen haben. Jedoch mufs man sagen, hatten sich jene Franzosen in ihrer erfinderischen Art nicht auf so einfache Motive beschränkt. Mellerio hatte z. B. bei einem kostbaren Schmuck zu einem Diadem das Motiv eines Pfauen benützt, der seinen brillantenbesetzten Schweif ausbreitet. Ein anderes Diadem bestand aus Blumendolden mit Farrenblättern dazwischen, die Blumendolden so gestellt, dafs sie bei jeder Bewegung erzitterten und dadurch stets erneuerte Strahlen hervorriefen. Ein Vogelflügel, von einem Pfeil durchbohrt, alles mit Diamanten bedeckt, nur die Spitze des Pfeiles von einem Rubin gebildet, diente als Broche. Ein sehr beliebtes Motiv war der Schmetterling, bei dem sich auch andersfarbige Steine mit den Brillanten naturalistisch verwenden liefsen. Das Motiv der steten Bewegung und Strahlung war mehrfach auch von einem dritten Pariser Juwelier, Boucheron, benützt worden, indem er Blumen mit Staubfäden gebildet und auf die federnden Staubfäden Diamanten gleich Thautropfen gesetzt hatte. Diese Arbeiten waren unleugbar reizend in ihrer Art. Ein vierter, Rouvenat, hatte nicht ohne Glück den Paradiesvogel sich erkoren und den ganzen Vogel wie den goldenen Schwanz mit Diamanten besetzt und doch war in seiner Collection ein Diadem mit grofsen Sternen in der Mitte, jenem noch überlegen. Wie sehr die Natur und ihre Nachahmung in diesen Dingen hauptsächlich spielen, zeigt ein heute aufserordentlich beliebtes Motiv des Schmuckes, das Gehänge von Kettchen oder sonstigen Anhängeln, das sich bei dem Brillantenschmuck in einen Wasserfall verwandelt, der vielleicht gar aus einer Muschel fliefst.

Im Gegensatz zu den verhältnismäfsig zahlreich anwesenden französischen Juwelieren, war es von England eigentlich nur ein einziger Aussteller, der für den Edelsteinschmuck in Frage kommt; die Ausstellung desselben war materiell aber um so grofsartiger. Das ist Hancock von London. Der aufserordentlich reiche und kostbare Schmuck, den er für Lord und Lady Dudley im Laufe weniger Jahre gearbeitet hatte, war ihm für die Ausstellung zur Verfügung gestellt worden; darunter befand sich ein aufsergewöhnlich grofser Diamant, der Stern

von Südafrika genannt. Aber diese Gegenstände waren nicht das Einzige, was Hancock an Brillantfchmuck dem Publicum vor Augen zu führen hatte.

So groß aber der materielle Werth von Hancock's Ausstellung war, so wenig bedeutend war die Kunst, die an die Herstellung dieser Schmuckarbeiten gewendet war. Prachtvolle Steine, prachtvolle Perlen, und unter den ersteren wie Diamanten, so auch Amethyste und Saphire von großer Schönheit — das ist viel, aber es war eigentlich auch alles. Die Franzosen hatten selbst ihren naturalistischen Motiven nicht immer, aber doch meistens noch Reiz und Gefälligkeit abzugewinnen gewußt; dem Engländer war das bei der gleichen Art nicht gelungen. In seinen natürlichen Rosen oder Aehren oder in dem veralteten Motiv der Schleifen und Bänder sah man wohl die Steine blitzen, aber man erkannte nicht mehr was Rose, was Aehre, was Schleife fein sollte. Auch diejenigen Gegenstände aus diesem Schmuck, insbesondere Diademe, welche nicht naturalistisch gehalten waren, entbehrten doch einer klaren, bestimmten und schönen Zeichnung, so daß schließlich der Effect, namentlich wenn der Schmuck auf dem Haupte sitzt, das er zieren soll, wohl blendend, aber unedel ausfällt. Zum besten in Bezug auf Zeichnung gehörte unter den Hancock'schen oder Dudley'schen Diademem eines, bei welchem die Spitzen mit länglichten Perlen gekrönt waren und ein anderes aus Korallen. Noch besser war ein drittes Brillantdiadem mit sternartigem Motiv, das aber nicht zum Schmuck der genannten Dame gehörte.

Was dem Engländer fehlte, die gefällige Zeichnung, das war am meisten bei den Italienern zu finden. Vorrangend bei den italienischen Goldschmieden war allerdings, wie wir gesehen haben, der eigentliche Goldschmuck, aber auch die Juwelierarbeiten boten großes Interesse. Manches Stück war von höchst ansprechender und liebenswürdiger Composition. Wir erinnern z. B. in der Collection von Twerembold in Turin an den ebenso sinnig wie decorativ hübsch componirten Kopfschmuck, die Nacht in der Gestalt eines geißelschwingenden und fackeltragenden Genius, dessen Fackel von einem großen Diamanten strahlte, den andere Diamanten, die an zarten, kaum sichtbaren Goldfäden befestigt waren, sternartig umgaben. Schon diese Art, die Diamanten wie frei schwebend und doch in federnder Bewegung auf der Schneide zarter Goldbänder zu befestigen, ist ein sehr glücklicher Gedanke. Die italienischen Juwelierarbeiten boten dergleichen, was zum Nachdenken und zur Beachtung anregte, z. B. ein Solitär in schwarz emailirter Muschel oder eine große Perle, die in einer Diamantmuschel saß. Jenes Verfahren, die Diamanten getrennt auf der Schneide eines Goldbandes zu befestigen, war besonders hübsch bei einem Halsbande angewendet, das aus größeren und kleineren, in dieser Weise mit Diamanten besetzten Sternen gebildet war. Auch in der Zusammenstellung verschiedenfarbiger Steine zeigten die italienischen Juwelierarbeiter gelungene Gegenstände. Sie machten überhaupt, obwohl sie nicht zahlreich waren und an materiellem Werthe hinter anderen zurückstanden, doch den Eindruck, daß die Nation für solchen Schmuck eine natürliche Begabung besitzt und mit instinctivem Gefühl in diesen Dingen sehr fein und sorglich zu Werke geht.

Was Italien seinem natürlichen Geschick verdankte — es bewährt dieses übrigens nicht auf allen Gebieten der Kunstindustrie — das leistete Oesterreich mit bewußter Kunst. Wir nennen Oesterreich als den vierten Staat unter denjenigen, die mit ihrem Juwelengeschmeide das vorragende Interesse auf der Weltausstellung erregten, wollen es damit aber keineswegs auf den vierten Rang stellen. Stand seine Fabrikation in dem gewöhnlichen Goldschmuck hinter denjenigen Deutschlands zurück, so erhob es sich dagegen weit in den eigentlichen Juwelierarbeiten.

Oesterreich hat auf diesem Gebiet auch noch seine Specialitäten, deren wir zuerst gedenken wollen. Das sind die Granaten und die Opale. Jene freilich bei ihrem verhältnißmäßig geringen Preise vertreten nur ein ziemlich niederes

Genre; und so war auch die Kunst, die an sie verwendet wurde, bisher eine ziemlich geringe. Die kleinen Steine wurden in Reihen zusammengestellt oder umstanden in gedrängten Kreisen einen größeren, meist abgerundeten Stein, um so durch die Masse zu ersetzen, was dem einzelnen Stein an Kraft und Wirkung abging. Es konnte einem dabei die Wahrnehmung nicht entgehen, daß der runde Schliff nicht glücklich ist und ein großer runder Stein in der Mitte die Wirkung des Schmuckgegenstandes eher verringert, als erhöht. Viel hat sich seitdem der böhmische Granatenschmuck nicht geändert; doch konnte man auf der Ausstellung mit Befriedigung wahrnehmen, daß die Geschmacksreform, die heute überhaupt mit dem Schmuck begonnen hat, auch an ihm nicht vorübergeht. Viele Motive, die erst der jüngsten Zeit angehören, namentlich Gehänge und antikisierende Formen lassen sich auch schon bei den Granaten sehen. Wir nennen beispielsweise die Arbeiten der Firma Neustadt in Prag. Uebrigens sind das Genre und seine künstlerische Höhe überall ziemlich gleich.

Die zweite Specialität der österreichischen Juwelen ist der Opal, mit seinem reizenden Farbenpiel und seinem milden Glanze ein höchst edler Stein. Es ist wohl anerkannt, daß die ungarischen Fundstätten die schönsten und besten Beispiele liefern. Es ist daher auch nur billig, daß die österreichische Juwelierkunst ihn in bevorzugter Weise verwerthet. Die Milde seines ganzen Wesens verlangt offenbar auch eine entsprechende zierliche Fassung und verhältnismäßig zarte Umgebung, wenn er mit anderen Steinen in Verbindung tritt. Perlen entsprechen ihm am meisten. Soll er mit Diamanten zusammengestellt werden, so darf es nur so geschehen, daß sie ihn schmälern und zierlich umrahmen; treten sie breiter, kräftiger auf, so tödten sie ihn. Von solcher Art, wo die Verbindung ganz richtig in dieser maßvollen Weise gehalten war, sah man vortreffliche Beispiele in einer schönen Schmuckgarnitur mit ausgezeichneten länglichen Opalen in der Ausstellung der Wiener Juwelenfirma V. Meyer's Söhne. Als Specialität mit Opalschmuck erschien die ungarische Firma von L. Goldschmidt. Eine reiche Collection von Stirnbändern, Halsbändern, Brochen, Ohrgehängen, Armbändern, Ringen u. s. w. bot eine Fülle schöner Steine und schöner Gegenstände. Im Ganzen waren auch hier die richtigen Principien eingehalten, sowohl in der Fassung wie in der Zusammenstellung. Nur hier und da war fehlgegriffen, so z. B. wenn der Opal cameenartig geschnitten und zu Reliefporträts verwendet wird. Sowohl das isirende wechselnde Farbenpiel, wie die Weichheit und leichte Brechlichkeit lassen ihn dazu vollkommen ungeeignet erscheinen.

Aber auch ohne diese Specialitäten wäre Oesterreich sein Rang und sein Interesse in Bezug auf den Juwelenschmuck auf der Ausstellung gesichert gewesen. Nicht blos ein Aussteller, wie bei England, sondern eine Reihe von Juwelieren führten uns Arbeiten vor Augen, die sich über das Gewöhnliche erhoben. Wir nennen: Kobeck & Aegidi, E. A. Köchert, E. Biedermann, Victor Meyer's Söhne, Grannichstädten und endlich H. Hartung. Zeigte uns die erstgenannte Firma den reichsten Schmuck, so möchten wir in Bezug auf edle und angemessene Zeichnung an Köchert den Preis erkennen. Im Allgemeinen war in der Gestaltung dieser Bijouterien und namentlich der reichsten der Naturalismus vorherrschend, in der Art, daß der ganze Schmuckgegenstand, z. B. das Diadem, einen einzigen Blüthenzweig oder einen Kranz bildete, sei es nun, daß er ganz in Brillanten oder mit Hilfe anderer farbiger Steine, welche die Blüten vorstellten, ausgeführt war. Dieses Motiv war besonders von Kobeck und Aegidi, sowie auch von Grannichstädten geübt, bei jenen z. B. mit Rubinen unter Diamanten, bei Grannichstädten in sehr zarter Weise zugleich mit Türkisen, welche einen Strauß Vergißmeinnicht vorstellten. Man kann in diesem Falle sehr hübsche, zierliche, reizvolle Effecte erzielen, aber keine vollkommenen. Jene Arbeiten vergessen, daß sie bestimmt sind, einen anderen Gegenstand, den Frauenkopf zu verzieren, daß sie ihn schmücken, heben, verschönern sollen und daß sie zu diesem Zwecke componirt sein müssen. Diesen Zweck setzen sie aber aus den Augen,

wenn sie irgend einen dritten Gegenstand, eine Blume, einen Blüthenzweig, einen Kranz oder gar ein Thier nachbilden. Wenn sie damit Ziel und Zweck erreichen, so ist das zufällig. Wir wollen jene Decorationsmotive nicht aus der Juwelierkunst, nicht von den Edelsteinen verbannen, aber sie müssen einer höheren Absicht untergeordnet werden, und es wird sich daraus ergeben, daß sie eher stilisirt und regelmäsig zu behandeln sind, als mit der Unregelmäsigkeit der Naturnachahmung, die ohnehin schwer in dem widerstrebenden eigenartigen Material zu erreichen ist.

Es kommt noch hinzu, daß die Edelsteine selbst ihrer krystallinischen Natur und Gestalt nach auf eine mehr regelmäsigere, strengere künstlerische Composition des Schmuckes hinweisen und daß auch die Art ihrer Wirkung das Gleiche verlangt. Und dieses letztere gilt ganz insbesondere vom Diamanten. Seine künstlerische Wirkung besteht, wie schon angegeben, in dem ewig wechselnden Lichterpiel, in dem Aufleuchten und ebenso raschen Verschwinden der farbigen Blitze. Wollte man zu dieser Eigenschaft auch noch die Zeichnung unruhig und willkürlich halten, so würde der Effect aufhören, ein Effect der Kunst zu sein; es wäre ein Effect des unbeherrschten Zufalls. Es folgt daraus, daß man richtiger handelt, die unruhigen, unsicheren Strahlen gewissermaßen in Zwang und Bann zu thun, ihnen bestimmte Linien, sichere Richtung anzuweisen. Und dies kann nur dadurch geschehen, daß man die Zeichnung, die Anordnung der Steine in gewisser Regelmäsigkeit hält, vor allem aber, indem man den sternartigen Charakter begünstigt und wiederkehren läßt.

Ist das richtig für den Brillantschmuck an sich, so gilt es noch insbesondere in Bezug auf den Gegenstand, der damit geschmückt werden soll. Ein schöner, edler Kopf von regelmäsigere Bildung verlangt einen Schmuck von gleicher Art; nur ein solcher, der ebenfalls in edler Form und schönen Linien gehalten ist, wird ihn wahrhaft zieren, nur ein solcher wird die königliche Figur auch königlich schmücken. Ein blos hübscher, pikanter Kopf mit unregelmäsigem Zügen enthält sich ohnehin besser des großartigen bedeutungsvollen Schmuckes. Wer Gelegenheit hat, solche Beobachtungen zu machen, wird sich leicht von der Wahrheit überzeugen.

Solcher Art der Composition entsprachen von allen ausgestellten Juwelierarbeiten am meisten (neben einigen italienischen) diejenigen von E. A. Köcher, vor allem jene Brillantgarnitur nach den Zeichnungen von Th. Hansen. Vielleicht hätten, um die Zeichnung klarer zu machen, was bei Brillanten doppelt nothwendig erscheint, die Linien getrennter, die Oeffnungen noch weiter gehalten werden können. Dieselben Gegenstände waren außerdem noch in zweierlei Weise gelungen, einmal in der geschickten Verbindung von Perlen mit Diamanten, andererseits in der richtigen Anwendung von Thierfiguren, in diesem Falle von Vögeln, ohne damit in den Charakter des Naturalismus zu verfallen und der Unregelmäsigkeit Vorschub zu leisten.

Wir zweifeln nicht, daß dieser Charakter des Edelsteinschmuckes sich in nächster Zeit mehr und mehr Bahn brechen wird, zumal er mit der ganzen Art der Reform des Geschmackes in enger Verbindung steht. Er wird freilich noch auf manchen Widerstand stoßen, und zwar bei den Trägerinnen selber. So lange unsere Damen statt des allein richtigen oder zulässigen Gehänges sich eine einzelne Perle, einen einzelnen Stein an das Ohrläppchen stecken, als ob er wie ein Pilz daraus hervorgewachsen wäre, so lange sind sie nicht auf der Höhe, um einen wahrhaft schönen und edlen Schmuck verstehen und schätzen zu können. Es ist aber zu hoffen, daß das Gute Mode wird, wenn auch nur auf dem Wege der Neuheit und auf diese Weise zur Herrschaft gelangt. Sonst wäre für den Augenblick nicht viel Hoffnung vorhanden.

Vergleichende Schlufsbetrachtung.

Unfere bisherige Darstellung ergibt, dafs alle Goldschmiedearbeiten der Welt, in welchem Material sie auch ausgeführt fein mögen, in Bezug auf ihre künstlerische Art in zwei grofse Gruppen zerfallen: in die nationalen Arbeiten und in diejenigen der modernen Cultur. Diefs ist im Wesentlichen auch eine geographische Scheidung, doch trifft letztere nicht ganz zu, da auch moderne Culturstaaten sich nationalen Schmuck bewahrt haben und zum Theil ihn zu moderneren trachten. Diefse bilden gewiffermafsen das Mittelglied, den Uebergang zwischen den beiden grofsen Gruppen.

Der nationale Schmuck ist heute sehr beschränkt in feiner Technik und bedient sich durchgängig durch alle Länder hindurch einer gemeinsamen technischen Decorationsweise, ob nun in Silber oder Gold, des Filigrans. Es ist das in ganz Asien der Fall, in Afrika, in allen Provinzen der türkischen Herrschaft und in sehr vielen Ländern Europa's, selbst im äußersten Westen, in Portugal und im höchsten Norden, in Norwegen, dergleichen im Süden, in Italien. Diefse drei genannten Länder trachten auch bereits dahin, das Filigran wieder dem modernen Schmuck, von dem es aufgegeben war, zurückzugewinnen. Ist das Filigran allem nationalen Schmuck gemeinsam, so gibt es doch auch Unterschiede, und diefse bestehen einerseits in der gröfseren und geringeren Feinheit, andererseits in der Zeichnung der Ornamente, welche es zu bilden hat, obwohl auch diefse sehr viele gemeinsame Charakterzüge bieten. In ersterer Beziehung möchten wir als durch Feinheit ausgezeichnet, die chinesischen, zum Theil die indischen, die malayischen, die italienischen und allenfalls die portugiesischen Filigranarbeiten hervorheben, in anderer Beziehung, um ihrer Originalität willen, ebenfalls die chinesischen, sodann die italienischen und die norwegischen. In den meisten Fällen beschränkt sich die Decoration des nationalen Schmuckes auf das Filigran, in vielen treten Steine hinzu, wie in Persien und Turkestan, zuweilen Email wie in China; die volle Vielseitigkeit des heutigen modernen Schmuckes, den Reichthum seiner zum grofsen Theil erst jüngstens wiedergewonnenen Technik zeigt nur die Goldschmiedekunst Indiens. Sie bedient sich neben dem Filigran der getriebenen Arbeit, des Taufchirens, Niellirens und Emailirens und weifs von Diamanten und farbigen Steinen einen äußerst effectreichen Gebrauch zu machen.

Im modernen Europa erhebt sich kein Staat in der Goldschmiedekunst so über seine Concurrenten wie Indien über die anderen Länder des nationalen Schmuckes. Mag man in gewiffem Sinne Frankreich als Führer der Mode auch auf diesem Gebiete betrachten, so gilt das doch nur in beschränkten Grenzen und im Allgemeinen auch nur für die gewöhnlicheren Gegenstände und die landläufige Waare. Je mehr die Goldschmiedekunst der eigentlichen Kunst sich nähert und höhere Ansprüche erhebt, um so mehr zeigt sich die Selbstständigkeit und Eigenthümlichkeit der einzelnen Länder. Diejenigen, die dabei in Frage kommen, sind Frankreich, England, Deutschland, Oesterreich, Italien, neben ihnen — auf unserer Weltausstellung wenigstens — Rußland, Dänemark, die Schweiz, Holland und Belgien, letzteres allerdings nur mit kirchlichen Gegenständen.

Wirklich tonangebend und die Mode führend erscheint uns Frankreich nur in dem gewöhnlichen Schmuck, in der eigentlichen Handelswaare. Frank-

reich ist es auch wohl, welches darin die antiken Motive eingeführt hat, obwohl es selber mag von Italien beeinflusst worden sein. Seine Nachtreter in dieser Handelswaare sind die deutschen Fabriksstätten, die sich zu gewisser Vielseitigkeit der Technik und Feinheit der Arbeit aufgeschwungen haben, in Erfindung und Zeichnung aber noch gänzlich unfrei sind. Die großen Silberarbeiten Deutschlands dagegen von Berlin, München, Nürnberg sind völlig selbstständig in ihrem Kunstcharakter, sehr verschieden unter sich und doch in gleicher Weise allesammt unabhängig von Frankreich und verschieden von französischer Weise. Andere grössere Silberarbeiten Deutschlands, z. B. von Stuttgart, Bremen und anderen Orten, folgen noch dem Naturalismus und üben damit noch eine Weise, die bereits von Frankreich perhorrescirt wird. Ihre gewöhnlichen Gegenstände jedoch, Leuchter oder sonstiges Tisch- und Theegeräth, das formell nicht höhere Ansprüche erhebt, bewegt sich in herkömmlichen, abgelebten, zum Theil noch stark vom Rococo durchwachsenden Formen.

Auch Frankreich hat dieses Genre für seinen Hausgebrauch noch nicht abgestreift, aber es erscheint kluger Weise damit nicht mehr auf den Weltausstellungen. In demjenigen, was es der Völkerconcurrentz vor die Augen der Welt bringt, strebt es höhere Ziele an, doch schwankt es dabei in seinen künstlerischen Richtungen. Es liegt in seiner Art, das es nicht blos technisch, sondern auch stilistisch absichtlich nach der Vielseitigkeit trachtet. Während die grösseren österreichischen Silberarbeiten entschieden die Tendenz der Renaissance zu erkennen gaben, war etwas Aehnliches bei Frankreich nicht der Fall. Die grosse Ausstellung von Christoße — einer für viele — zeigte zahlreiche, echt französische Gegenstände im Stil Louis XV. und Louis XVI., manche, die auf die Renaissance zurückgingen, viele in antikisirender Art, namentlich mit Benützung des Hildesheimer Fundes; andere endlich, welche chinesische, japanesische und indische Imitation erkennen liessen. Gemeinsam war nur allen diesen verschiedenartigsten Stilweisen eine Umwandlung oder Französisirung in höchst modernem Geiste. Der Naturalismus fand allerdings auch noch seine Vertretung in Frankreich, und zwar gerade in den kostbaren Juwelierarbeiten, allerdings nicht in so brutaler Weise wie in Deutschland, sondern mit gewisser französischer Feinheit und Mässigung.

Nicht ganz, aber doch nahezu zeigten die Goldschmiedearbeiten Englands, diejenigen in Metall wie die in Juwelen, dieselbe Vielseitigkeit wie die Frankreichs, aber während auf die letzteren der französische Geist ein gemeinsames, wohl erkennbares Cachet gedrückt und sie so zu seinem wahren Eigenthum gemacht hatte, blieben die englischen Arbeiten getrennt und unvermittelt in ihrer Vielartigkeit. Man erkannte in der englischen Ausstellung in den silbernen Tafelaufsätzen, im Speise- und Theegechirr, wie in Gold- und Edelsteinschmuck den Reichthum des Landes und die Grösse und den Umfang der Aufgaben, aber es war das Gute neben das Schlechte, das Fremdartigste neben das Gewöhnliche gestellt, als ob kein Urtheil vorhanden sei über das, was gut oder schlecht, was nachahmenswürdig oder zu vermeiden sei. Man sah Griechisches, Aegyptisches, Byzantinisches, Französisches, Chinesisches, Japanesisches u. s. w., aber sehr wenig, von dem man sagen konnte: das ist englisch. Die langjährigen reformatorischen Geschmacksbestrebungen in England haben ausserordentlich viel Anregung gewährt, aber wie auf anderen Gebieten, so auch auf diesem noch keineswegs zur Klärung der Ideen geführt.

Ganz anders stehen die Dinge in Italien. Trotz der tiefen Verfunkenheit des Geschmacks, welcher die gebildeten Classen Italiens anheimgefallen waren, und ganz insbesondere auch die Kirche mit ihrem Bedarf an künstlerischen und kunstindustriellen Gegenständen, trotz alledem hat sich in der italienischen Industrie viel gute Kunstarbeit traditionell erhalten, theils durch den Absatz an die Fremden, theils durch das Schmuckbedürfniss des Volkes. Beides ist der Goldschmiedekunst zugute gekommen, hat ihr nicht blos immer einen eigenthümlichen Charakter bewahrt, sondern hat sich auch als gute Vorbedingung

für eine Erhebung dieses Kunstzweiges in unseren Tagen erwiesen. So schlecht daher die italienischen Silberarbeiten für die Kirche heute sind — und die weltlichen Gegenstände, die auf der Ausstellung so gut wie nicht vertreten waren, scheinen kaum besser zu sein — so eigenthümliche, so gute, ja zum Theil ausgezeichnete Seiten bieten die italienischen Schmuckarbeiten. In ihnen liegt die Stärke der heutigen italienischen Goldschmiedekunst. Sie ist es, welche zuerst den antiken Schmuck wieder aufgenommen und, während Frankreich nur ein neues Motiv der Mode daraus machte, ihn in aller feiner Schönheit und Feinheit wieder zu erreichen trachtete. Mit diesem Goldschmuck nimmt Italien von rein künstlerischen Standpunkt aus den ersten Platz ein unter allen Concurrenten. Es hat aber außerdem feine eigenthümliche Seiten im Filigran, in den geschnittenen Steinen, im Mosaik und in Korallen und feine eigentlichen Juwelierarbeiten stehen auch mit in erster Linie.

Auch Rußland behauptet in der Goldschmiedekunst eine eigenthümliche Stellung. Es will darin national sein, aber in diesem nationalen Charakter wiederum modern. Es will nicht der Mode folgen, sondern seinen eigenen Kunststil haben und mit diesem allen modernen Forderungen genügen. Der Stil, von wirklich nationalen Elementen, die aber der Baukunst angehören, auf die Goldschmiedekunst übertragen, ist daher nur ein angenommener, ein künstlich nationaler. Er ist daher nicht frei von Fehlgriffen, ja er ist verkehrt in seinem Grundprincip, und er mischt sich mit verschiedenen anderen Elementen, mit Naturalismus, mit Rococo und Antike. Dies ist der Charakter der russischen Goldschmiedekunst und er gilt gleichmäßig für die Arbeiten in Silber, Gold und Edelsteinen. Byzantinische oder asiatische Elemente sind, wenn man von den Arbeiten aus dem Kaukasus absieht, sehr wenig erhalten, und wo sie noch vorhanden sind, wie in den Silberniellen von Tula, da sind sie im Begriff, unter moderner Art zu Grunde zu gehen. Eine Haupteigenthümlichkeit dieser vermeintlich nationalen russischen Goldschmiedekunst besteht in der reichlichen Verwendung von Email und bei den Schmuckarbeiten von Edelsteinen. Daher bieten diese russischen Gegenstände durchgängig ein sehr farbiges Aeußere dar, wozu viel Vergoldung tritt. Das bildet einen Hauptunterschied von den modernen Silberarbeiten Europa's, bei denen Email und Vergoldung heute verhältnismäßig selten sind.

Ganz auf modernem Standpunkt stehen die kleineren unter den genannten Staaten Europa's, obwohl sie wieder verschieden unter einander sind oder ihre Hauptstärke in verschiedenen Zweigen liegt. Die Schweiz hat ihre Stärke in den Schmuckgegenständen von mehr currenter Art und diese folgen französischen Vorbildern. Das reiche Holland schmückt seine Tafel mit Silbergeschirr und auch dieses lehnt sich an die gewöhnliche französische Art an. Nur Dänemark hat mit vorwiegender Hinneigung zur Antike, die sich ebenfowohl im Schmuck wie im Silbergeräth ausdrückt, einen eigenthümlichen Charakterzug.

Von allen Staaten zeigt Oesterreich am besten und deutlichsten den Uebergang, in welchem sich heute der Geschmack und insbesondere die Goldschmiedekunst befindet. Die Reformbestrebungen unserer Zeit haben vielleicht nirgends so feste und sichere Wurzeln geschlagen, aber man sieht auch deutlich, wie tief und wie weit dieser Einfluss geht. Je mehr Intelligenz herrscht, je unterschiedener ist der Einfluss, je gelungener sind die Resultate. Es ist in der That eine Reform der Intelligenz, die von oben nach unten geht. Die Spitzen sind davon ergriffen, die große Menge noch nicht. Es muß das Licht, wie die Morgensonne, von den Höhen in die Thäler und auf die Flächen herabsteigen, muß sie erleuchten und erwärmen.

Die Ausstellung Oesterreichs in der Goldschmiedekunst betheiligte sich an allen drei Zweigen, die wir besprochen haben, quantitativ vielleicht gleichmäßig, aber qualitativ in sehr ungleicher Weise. Im Allgemeinen gemessen, stand der gewöhnliche currente Goldschmuck weit hinter den beiden anderen Zweigen, den Silberarbeiten und dem Juwelenschmuck, zurück. Damit soll aber nicht gesagt

fein, daß diese beiden tadelsfrei gewesen, aber sie zeigten doch sehr viel Gutes und dieses in hoffnungserweckender Weise für die Zukunft. Was sie Gutes hatten, das lag auf dem Wege der beabsichtigten Reform und bewegte sich auf dem kirchlichen Gebiete in den Stilen des Mittelalters, auf dem civilen in der Richtung der Renaissance.

Aber das Gute hatte überall sein Gegenbild neben sich. Was reich, vornehm war und für etwas gelten sollte, das zeigte — obwohl keineswegs ausschließlich — höchst vortreffliche Leistungen sowohl für die Kirche wie für das Haus; was für den mittleren und den niederen Gebrauch bestimmt, das gab ordinären Geist und ordinäre Formen zu erkennen.

Man sieht daher leicht, wohin vor allem sich die Bestrebungen zur Hebung der Goldschmiedekunst in Oesterreich richten müssen. Sie müssen vor allem den gewöhnlicheren Gebrauchsgegenstand, die größere Production ins Auge fassen, und das gilt, weil das Bedürfnis gleicherweise vorhanden ist, auch gleicherweise für den Bedarf der Kirche, des Hauses und der Person. Natürlich wird damit nicht behauptet, daß das reichere und vornehmere Genre nunmehr vollendet sei und der Bemühungen nicht mehr bedürfe, aber die neueste Tendenz in demselben ist gut und wird von selber trachten, das zu ergänzen, was fehlt, oder diejenigen, die noch schwankend sind und irren, in ihre Bahn hineinzulenken. Ist das Bewußtsein, die Ueberzeugung einmal gekommen von dem, was noth thut, so wird auch wohl geschehen, was geschehen muß. Dieses aber scheint uns vorzugsweise das zu sein, daß sich die Goldschmiedekunst von den eigentlichen Bildhauern und Architekten unabhängig stelle, daß sie sich ihre eigenen Künstler schaffe, die das Material, seine Eigenschaften, seine Fähigkeiten genau kennen und auch als erfinderische Köpfe den höchsten Anforderungen und Aufgaben gewachsen sind.

Das ist die eine Seite dessen, was noth thut; man kann sie heute schon mit einiger Zuversicht den großen Goldschmieden und Juwelieren selbst überlassen. Wenn die Schule des österreichischen Museums von ihnen richtig benützt wird, so kann mit ihr dieser Seite des Bedürfnisses entsprochen werden.

Aber für die Massenproduction, für die Handelswaare, die veredelt werden muß, für die Benützung der Materialien, welche das Land in mancherlei schönen, zum Theil billigen Steinen bietet, müssen die Bestrebungen tiefer und mehr in die Breite gehen. Um auch der Dorfkirche ein gut geformtes Gefäß zu liefern, um den Goldschmuck gefällig, fein, ansehenswürdig zu machen, um aus den Granaten, Topasen und anderen hübschen und effectvollen Steinarten einen nicht bloß billigen, sondern zugleich auch trefflichen, reizvollen Schmuck zu schaffen, um die bisherigen technischen Verfahrungsweisen zu vervollkommen, die alten, nun wieder belebten zu lehren und zu verbreiten, dazu sind Fachschulen nöthig, welche einerseits die Hand in aller Weise bilden, andererseits die Fähigkeit verschaffen, nicht bloß die gute, geschmackvolle Zeichnung zu verstehen, sondern sie auch zu liefern. Wenn auf diese Weise durch praktischen und theoretischen Unterricht die ausgezeichnete Begabung des österreichischen Volkes gerade auch für diesen Zweig der Kunstindustrie aus dem Schlummer geweckt und zur vollen Thätigkeit gehoben wird, so glauben wir, wird die österreichische Goldschmiedekunst im Stande sein, in jedem Zweige das Gleiche zu leisten und der Concurrenz der Welt die Spitze zu bieten.

OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE
GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3.

STAHL- UND EISENWAAREN.

(Gruppe VII, Section 2.)

Bericht von
F. W. HAARDT.

ERZEUGNISSE

AUS

KUPFER, ZINK, BLEI, ZINN, NICKEL UND DEREN
LEGIRUNGEN.

(Gruppe VII, Section 4.)

Bericht von
GUSTAV EDLEN V. ROSTHORN.

W I E N.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

1874.



STAHL- UND EISENWAAREN.

(Gruppe VII, Section 2.)

Bericht von

F. W. H A A R D T.*

Der österreichische Theil dieser Ausstellung erfreute sich eines speciellen Pavillons, des sogenannten Eiseuhofes, der alle inländischen Metallwaaren in sich aufnahm, mit Ausnahme einiger gröfserer Expositionen, die oft in Verbindung mit den anderweitigen Fabrikaten der betreffenden Aussteller im angrenzenden Theile des Hauptgebäudes untergebracht waren.

Die Industriellen Oesterreichs hatten in allen Zweigen der gewerblichen Thätigkeit ein bestimmtes Gefühl der Solidarität an den Tag gelegt und durch eine fast allgemeine Bethheiligung an der Ausstellung bewiesen, dafs sie sich der Pflicht bewußt waren, in diesem industriellen Wettkampfe die Ehre des Landes zu wahren, und der staunenden Welt zu zeigen, was dieser so vielfach verkannte Kaiserstaat zu leisten im Stande sei. Die Angehörigen der Metallwaaren-Branche waren für ihren Theil dieser Pflicht und Rücksicht im vollsten Mafse gerecht geworden; denn sie waren mit ihren Fabrikaten aus allen Theilen des grofsen Reiches herbeigekommen und keiner war zurückgeblieben, der nur irgendwie eine Beachtung auf industriellem Gebiete in Anspruch nehmen kann.

Der Eiseuhof lieferte den vollgiltigen Beweis, dafs die allgemeine Theilnahmlosigkeit, die man auf den früheren Ausstellungen in London und Paris in diesen Artikeln zu beklagen hatte, nicht in der Inferiorität unserer Fabrikation, sondern in anderen Ursachen zu suchen sei.

Was die Bethheiligung des Auslandes betrifft, mufs vorhergeschickt werden, dafs man auf den früheren Ausstellungen daran gewöhnt worden, in diesem Industriezweige qualitativ und quantitativ England überall an der Spitze zu sehen; neidlos wurde ihm bisher die Palme zuerkannt. Es mufste

* Die vorliegende Berichterstattung wurde durch den Umstand erschwert, dafs dem Verfasser der Auftrag hierzu in Folge dessen, dafs, dem Vernehmen nach, die von einem anderen Sachverständigen übernommene Berichterstattung zurückgelegt wurde, erst nach erfolgtem Schlusse der Ausstellung zukam. Eine örtliche Erhebung und Vergleichung der Objecte und die Feststellung des aus dem unmittelbaren Eindrücke sich Ergebenden ward hierdurch unmöglich, und mufste die Besprechung auf Grund von Privatnotizen und im Gedächtnisse verbliebener Wahrnehmungen erfolgen.

Der Verfasser glaubte dies ausdrücklich bemerken zu sollen, um dadurch das Vorhandensein etwaiger Lücken zu entschuldigen.

daher überraschen, daß diesmal die Betheiligung Englands so weit hinter jeder Erwartung zurückblieb.

England hat den Nutzen reicher Auslagen auf den Weltausstellungen früher zu sehr wahrgenommen und auszunützen gewußt, als daß seine diesmalige Enthaltfamkeit nicht in ganz speciellen Ursachen gesucht werden sollte. Wir sind sehr geneigt, diese Ursachen in den zahlreichen und andauernden Striks zu vermuthen, die gerade auf dem Gebiete der Stahl- und Eisen-Industrie in England von so nachtheiligem Einflusse gewesen sind.

Dieser Industriezweig hängt fast ausschließlich von dem Fleiße und der Geschicklichkeit, also mehr oder weniger von dem guten Willen der Arbeiter ab, da gerade in ihm die Handarbeit eine hervorragende Rolle spielt. Es wäre daher für die englischen Industriellen eine zinstragende Auslage gewesen, wenn sie große Zuzüge englischer Arbeiter zur Wiener Weltausstellung organisirt, und auf diese Weise durch eigenen Augenschein ihren Arbeitern Gelegenheit verschafft hätten, wahrzunehmen, daß es mit der traditionellen englischen Ueberlegenheit sehr bedeutend abwärts geht, und daß Rheinpreußen und Elsass, in manchen Artikeln auch Amerika und Oesterreich, gefährliche Concurrenten geworden sind.

Vielleicht hätte diese Wahrnehmung und ihre Verbreitung auf heimischem Boden den englischen Fabrikanten auf indirecte Weise reichlich entschädigt für die Opfer, die jene Reifen verursacht hätten. —

Gehen wir auf die einzelnen Abtheilungen dieses Industriezweiges über, so ragte im Eisenhof zunächst als ältester und ausgebreitetster Industriezweig Oesterreichs unsere Senfenfabrikation hervor.

Senfen.

Der glücklich entworfene und durchgeführte Gedanke einer Collectiv-Ausstellung ermöglichte ein vollständiges und übersichtliches Bild dieses wichtigen Artikels, der in früheren Jahrhunderten auf allen Märkten der Welt eine monopolistische Stellung behauptete, und diese mit seinem Rohstoff, dem steierischen Stahle, redlich theilte, der seinerseits — so weit der Himmel blau — wie es in alten Geschäftsberichten heißt, dieselbe Verbreitung und Anerkennung fand.

Es mußte auffallen, daß fast vor keinem anderen Lande Senfen und die dazu gehörigen Nebenartikel, als: Strohmesser, Sicheln u. f. w., hier ausgestellt waren. Wir möchten dies fast als eine verdiente Huldigung betrachten, die man der steierischen Industrie dargebracht hat. Vielleicht wirkte dabei noch der sehr profaische Grund, daß man dem fremden Beschauer die Waare nicht ohne jene Fabriksmarke vorführen mochte, die auf den Weltmärkten allein die Verkäuflichkeit dieses Fabrikates sichert, die aber fast ausnahmslos unseren steierischen Werken entlehnt wurde, um damit das geringere auswärtige Fabrikat zu schmücken.

Die österreichische Senfen-Industrie hat auch diesmal ihren alten Ruf auf das Glänzendste bewährt. In zahllosen Formvariationen, dem Bedarfe und den Anforderungen der verschiedenen Absatzgebiete entsprechend, zeigten die ausgestellten Fabrikate in der Bearbeitung und Adjustirung eine vollkommene Beherrschung der Materie; auch Form und Farbe ließen nichts zu wünschen übrig.

Wer diesen Artikel auf den früheren Ausstellungen eingehender gewürdigt hat, dem mußte sich hier sofort die Wahrnehmung aufdrängen, wie vortheilhaft unsere Senfenfabrikanten die Erfahrungen dieser Ausstellungen für sich auszunützen verstanden hatten, so weit es das äußere Ansehen ihres Erzeugnisses betrifft. Während schon früher die auswärtigen, namentlich die französischen und englischen Fabriken, bestrebt waren, die Senfen in ihrer äußeren Ausstattung durch Lackiren, Poliren, Patroniren, Bronziren dem Käufer vortheilhaft erscheinen

zu lassen, indess unsere Senfen mit Verschmähung dieser äusseren Zierathen stets in ihrem Urzustande in den Handel gebracht wurden, lieferte die diesmalige Ausstellung den erfreulichen Beweis, dass man auch hier den grossen Vortheil nicht unterschätzt hatte, der in der schöneren, dem Auge wohlgefälligeren Ausstattung gelegen ist, indem, wenngleich diese Zierathen zur Güte des Fabrikates nichts beitragen, sie doch bei dem weniger fachmännisch durchbildeten Käufer die Absatzfähigkeit der Waare in hohem Grade fördern.

Die Kärntner und Krainer Senfenfabrikation hatte allerdings noch an dem früheren Ufus festgehalten und die Senfen so ausgestellt, wie sie aus dem Hammerwerke kommen, wahrscheinlich um dem Käufer die Beurtheilung der Qualität zu erleichtern; aber es darf angenommen werden, dass die diesjährigen Erfahrungen hingereicht haben, auch in diesen Kronländern die Erkenntniss zu bewirken, dass der grosse Haufe der Käufer für eine äussere elegante Ausstattung nur zu sehr empfänglich ist.

Dass die Qualität unserer Senfen, die *Schneide*, gegen das altgewohnte Renommée nicht zurückgeblieben war, dürfen wir wohl als selbstverständlich voraussetzen, da das Rohmaterial, nämlich das aus reinem Spatheisenstein mit Holzkohle erblasene Roheisen, welches hier zur Anwendung kommt, noch immer daselbe ist.

Zum ersten Male begegneten wir einer ausgedehnteren Anwendung des Bessmer-Stahles zur Senfenfabrikation. Mit Befriedigung verdient es constatirt zu werden, dass dieses Material dem bisher fast ausschliesslich dazu verwendeten Gärbstahl und Gussstahl das Vorrecht streitig macht. Es muss aufrichtig gewünscht werden, dass die Verwendung des Bessmer-Stahles zur Senfenfabrikation sich bei uns verallgemeinere, da dieser Rohstoff eine stets gleichartige Qualität, leichtere und bequemere Bearbeitung und billigeren Preis für sich hat, und gerade die Güte unseres Bessmer-Stahles in Folge unseres unübertrefflichen steierischen und kärntnerischen Rohmaterials vom Auslande nicht so bald erreicht werden dürfte.

Neben der österreichischen Ausstellung verdient von fremden Ausstellern auf dem Gebiete der Senfen- und Sichel fabrication noch die Collection von James Füssel Sons & Comp. in Frome eine besondere Erwähnung, da sie allen Anforderungen einer schönen und reinen Waare vollkommen entsprach.

Die renommirten Senfenfabriken: Haueisen in Stuttgart, Auffermann in Westfalen, die französischen Firmen: Goldenberg, Talabot, Jackson und Andere, die auf den Weltmärkten in diesem Artikel eine Rolle spielen, hatten sich an unserer Ausstellung nicht betheiligt.

Ogleich aber die Geschäftsleute der ganzen Welt darüber vollständig im Klaren sind, dass die besten Senfen aus der Steiermark, Niederösterreich, Kärnten und Tirol kommen, so ist doch als leidige Thatfache anzuführen, dass unsere berühmten und uralten Senfenfirmen: Weinmeister, Forcher, Zeilinger, Huber, Moser, Pieslinger, Schröckenfuchs und Andere, den wenigsten Geschäftsleuten dieses Faches im Auslande bekannt sind. Während diese sehr wohl den Ruf der Marken: Halbmond, Krone, Kreuz, Posthorn, Schwert, Glocke, Herz, Tannenbaum etc. etc. zu würdigen wissen, hatten sie doch kaum jemals Gelegenheit, mit unseren Fabrikanten persönliche Berührung zu pflegen.

Es ist daher nicht zu verwundern, dass der auswärtige Fabrikant, der mit demselben Zeichen (Fabrikmarke) dienen kann, im persönlichen Verkehre mit den fremden Abnehmern die Bestellungen davon trägt, und häufig unseren Fabrikanten das leere Nachsehen lässt.

Die vor Jahrhunderten bestandene Uebung, den Käufer an sich heranzukommen zu lassen, eine Uebung, die man im Wesentlichen auch heute noch vielfach beizubehalten bestrebt ist, muss den veränderten Verkehrs- und Geschäfts-

verhältnissen weichen, und es verdiente wohl erwogen zu werden, ob eine directe Verbindung mit den ausländischen Käufern (Eisenhandlungen) nicht dem bisherigen Modus der Verfländigung mit einzelnen hierher kommenden Zwischenhändlern vorzuziehen sei; jedenfalls können wir aus Erfahrung constatiren, daß es die großen ausländischen Sensenfabriken nicht verschmähen, die Käufer von Sensen überall aufzufuchen, oder auffuchen zu lassen, und auf diese Weise für die Entgegennahme regelmäßiger Bestellungen das Ihrige zu thun, während unsere Sensenfabrikanten häufig über Mangel an Absatz, das heißt über Ausbleiben der Zwischenhändler klagen. Sowohl die Qualität der Waare als auch die Ausdehnung dieses Fabrikationszweiges (es hatten sich über 100 renommirte Sensenfabriken an der Collectiv-Ausstellung betheiligt, eine Anzahl, die kein zweites Land in diesem Artikel auch nur annähernd aufzuweisen vermag) berechtigen vollkommen zur Annahme, daß, wenn man es an den directen persönlichen Beziehungen und Bemühungen nicht fehlen ließe, auch die Abstellung einiger alten Uebelstände und unzeitgemäßen Gewohnheiten ernstlich in Angriff nähme, Oesterreichs Ruf als erste Sensen-Bezugsquelle auch im Abfatze seinen Ausdruck fände.

Abgesehen von den vielen Feiertagen, die besonders in unseren alpinen Gegenden bestehen, und trotz eines Verlustes von jährlichen 5 bis 6 Percent der gesammten Arbeitskraft mit feltener Gewissenhaftigkeit aufrecht gehalten werden, müßte auch das bisherige Verhältniß von Arbeitgeber und Arbeitnehmer dieses Zweiges einer Reform an Haupt und Gliedern unterzogen werden. Das bisherige System des Leihkaufes, das Dingen der Arbeiter auf ein ganzes Jahr mit großem Angeld und obligatem Trunk, sonst aber mit sehr geringer Baarlöhning, müßte mit den Ansprüchen der neueren Zeit in bessere Uebereinstimmung gebracht werden. Wenn dem Arbeiter durch rationelle Accorarbeit ein lebendiges Interesse an seinem eigenen Wohlergehen und dem gleichzeitigen Gedeihen des Werkes eingefloßt würde, wenn man seiner Ausbildung, seinen Begriffen über den Stand der auswärtigen Productions- und Absatzverhältnisse besser zu Hilfe käme, würden die Arbeitsleistungen ganz andere sein und unsere Concurrenzfähigkeit aufser Frage bleiben.

Allerdings würde noch dazu gehören, daß auch der Arbeitgeber seinen Hauptberuf in der Entwicklung seiner Fabrikation erblicke, nicht aber, wie dies so oft und vielseitig der Fall ist, darin, daß er als Schankwirth seinen Arbeitern einen großen Theil ihres Verdienstes gegen Getränke wieder abnehme, oder seine Hauptaufgabe darin suche, die Erzeugnisse seiner Landwirthschaft durch Abgabe an seine Arbeiter, oft auf Kosten seines Fabrikationsbetriebes, zu möglichst hohen Preisen zu verwerthen.

Die Ausstellung selbst hat nicht wenig dazu beigetragen, unsere Ueberlegenheit neuerdings der ganzen Welt so recht augenfällig zu demonstriren. Es handelt sich nur darum, daß wir in richtiger Weise die Consequenzen daraus ziehen. Hierbei müssen wir auch das Princip der Association in allen denjenigen Fällen zu ernstlicher Erwägung empfehlen, wo es dem einzelnen Fabrikanten, sei es vermöge seiner örtlichen Lage, seiner Vermögensverhältnisse, seines Geschäftsumfanges oder aus welcher anderen Ursachen, nicht convenirt, für sich allein auf dem Weltmarkte aufzutreten.

Werkzeug-Fabrikation.

Unsere Werkzeug-Fabrikation, ein höchst beachtenswerther Zweig der Metallwaaren-Industrie, hat sich in ihren hervorragenden Repräsentanten auch diesmal die allgemeine Anerkennung erworben, und die ihr zugemessenen Belohnungen redlich verdient.

Ein großer Theil unserer Aussteller hat für seinen Theil bewiesen, daß man mit den steigenden Anforderungen der neueren Technik gleichen Schritt zu

halten versteht. Zu wünschen wäre es nur, daß auch die anderen Gewerbetreibenden dieses Faches bemüht sein wollten, diesen Anforderungen mehr als bisher gerecht zu werden und sich die Concurrenz-Erzeugnisse des Auslandes zu ernstlicher Nachahmung dienen zu lassen.

Trotzdem, daß uns ein ausgezeichnetes Rohmaterial zu Gebote steht, ein Rohmaterial, welches noch vielfach von der ausländischen Concurrenz aus Oesterreich bezogen wird, und wovon die erzeugten Fabrikate trotz doppelter Fracht und Zollvertheuerung wieder hieher zurückgeführt werden, haben wir die bedauerliche Erscheinung zu verzeichnen, daß unsere Einfuhrlisten in diesem Artikel ein bedeutendes Mehr aufweisen.

Die Ausstellung des deutschen Zollvereines, unseres gefährlichsten Concurrenten, zeigte in vielen Artikeln durch Reichhaltigkeit, Form und Güte eine Ueberlegenheit, die auszugleichen, eine erhöhte Anstrengung erfordert.

Die Feilen von Mannesmann und von Corts in Remscheid, die Meißel und Hobelbeilen von Braunschweig und Arns, die Sägen von Wüster, Dörken und Anderen, die Schneid-Werkzeuge, Zangen, Bohrer, Hämmer und Amboffe, die Zimmermannsgeräthe u. s. w. zeigen eine Beforgniß erregende Tüchtigkeit. Dazu kommt, daß die Concurrenzfähigkeit des deutschen Zollvereines noch einen durchaus ebenbürtigen Zuwachs erhalten hat in den Werkzeug-Fabriken des Elfs, von Somborn, Goldenberg, Coulaux und Anderen, welche theilweise auch auf der Ausstellung würdig vertreten waren und deren Erzeugnisse vollkommen mustergiltig genannt werden mußten.

In erster Linie muß die ega le und glatte Schmiedung der Zollvereinswaaren, nicht minder aber auch der reine und glatte Schliff als nachahmenswerthes Muster aufgestellt werden. In beiden Beziehungen hat die österreichische Fabrikation noch eine letzte Anstrengung durchzumachen.

Die neueste Schleifmethode, die sich von England aus im Zollvereine vielfachen Eingang verschafft hat, findet auch bereits in Oesterreich Anwendung. So schien die große Circularsäge, welche von der Firma Vogel & Noot, eine andere, welche von Martin Miller's Sohn ausgestellt war, bereits auf den geraden Seitenflächen der Steine und nicht mehr auf der Kopffseite geschliffen zu sein und auch die berühmte Feilenfabrik unseres Anton Fischer (jetzt Egidi Kindberger-Actiengesellschaft) hat neue Schleifmethoden in ihren Fabriken bereits eingeführt.

In der österreichischen Abtheilung boten die bekannten Firmen J. Weifs & Sohn, und Franz Wertheim ein umfassendes Bild der gesammten Werkzeug-Fabrikation; besonders fand die Holzmontirung in Hobel, Hobelbänken, Sägegestellen etc. die allgemeinste Anerkennung. Die solide und exacte Arbeit, verbunden mit großer Reichhaltigkeit und Preiswürdigkeit, lassen einen wesentlichen Fortschritt gegen frühere Ausstellungen erkennen und erklären die Thatfache, daß, so namhaft auch in anderen Artikeln der Werkzeug-Branche der Import nach Oesterreich-Ungarn ist, in diesem Genre die auswärtige Concurrenz als beseitigt angesehen werden kann.

In gleicher Weise hatten die Wiener Firmen Franz Neuner und Franz Zeitler ihrer Ausstellung von Werkzeugen für Drechsler, Spängler, Tischler, Schmiede u. s. w. auch ein großes und schönes Ensemble von Schneid-Werkzeugen der mannigfachsten Art beigefügt.

Bei unserer Werkzeug-Fabrikation ist der Umstand, daß sie im Exporte nicht die verdiente Verbreitung findet, wesentlich auf die Thatfache zurückzuführen, daß uns hier die exportirenden Commissionshäuser fehlen, welche den Gewerbetreibenden anderer Länder einen großen Vorschub leisten, indem sie durch das Anbieten und Einbürgern ihrer Erzeugnisse auf ausländischen Plätzen die Industriellen befähigen, ihren Betrieb stetig auszudehnen, rationell zu entwickeln und der fremden Concurrenz ebenmäsig sich zu entfalten. Im engsten Zusammen-

hange damit, steht eine andere hochwichtige Erscheinung — die der Theilung der Arbeit.

Was unsere Fabrikanten in einem und demselben Etablissement zu erzeugen genöthigt sind, um für ihre anderen Fabrikate den Absatz zu sichern, damit beschäftigen sich im Auslande eine Menge einzelner Fabriken und werden diese dadurch selbstredend in die Lage versetzt, ihre Specialität in jeder Beziehung auszubilden und dominirend zu machen.

In der Remscheid'schen Abtheilung fanden wir z. B. specielle Aussteller polirter Werkzeuge für Gold-, Silber- und Weissblech-Arbeiter, dann wieder Specialitäten für Schneidkluppen, für Bohrer, für Loch-, Draht- und andere Zangen, für Sägebogengriffe, Bohrdreher, für Schraubenschneider und Winkelmesser, für Blechscheeren, für Feilkloben, kurz für jeden nennenswerthen und unter dem Systeme des bequemen commissionsweisen Vertriebes zur Bedeutung anwachsenden Einzel-Artikel. Auf einem Rayon von kaum zwei Quadratmeilen stehen dem Fabrikanten wenigstens 100 grössere Commissionshäuser, die in diesen Artikeln alle fünf Welttheile regelmässig bereisen lassen und überall Filialen und Agenturen etabliren, zu Gebote.

In den bedeutenderen Artikeln, als Feilen und Sägen u. f. w., auf die wir noch besonders zurückkommen, haben viele dortige Fabriken bereits eine Ausdehnung erlangt, daß sie die Vermittlung eines Commissionärs entbehren und selbst den Vertrieb in die Hand nehmen konnten.

Unseren österreichischen Fabriken stehen solche Vermittlungen nicht zu Gebote. Die Vereinigung von Fabrikant und Commissionär in einer Person macht die Kraft vielfach zerplittern, was der Entwicklung unserer Industrie nicht förderlich sein kann.

Um so anerkennenswerther erscheint daher die von einzelnen Firmen erlangte hervorragende Stellung ihrer Fabrikation.

Die Ausstellung des Zollvereines erschien in Wien zum ersten Male bereichert mit den Fabrikaten aus Elfsafs-Lothringen, die sich in jeder Beziehung würdig und ebenbürtig ihrem neuen Vaterlande anreihen.

Die ausgestellten Werkzeuge der Elfsafs'schen Fabriken excellirten in Form und Vollendung und auch in den Preisen waren dieselben nicht zurückgeblieben.

Es erscheint daher auch die Mittheilung vollen Glauben zu verdienen, daß die Elfsafs'schen Industriellen unter den neuen Verhältnissen für den Entgang des französischen Marktes sofort einen ausgiebigen Ersatz in den süd- und mitteldeutschen Plätzen gesucht und gefunden haben und dort erfolgreich gegen die rheinische und westfälische Concurrenz aufgetreten seien.

Außer Oesterreich und Deutschland war die Werkzeug-Fabrikation nur sehr ungenügend vertreten und war auch auf diesem Gebiete England bedeutend zurückgeblieben.

Die großen Firmen Ward & Payne, Spear & Jackson, Taylor, Kenyon hatten durch gewohnte vollendete Arbeit das alte Renommée auch auf der Wiener Ausstellung gewahrt. Aber man konnte diese Betheiligung nicht als eine der englischen, insbesondere der Sheffielder Industrie vollkommen entsprechende gelten lassen, und auch hier möchte die Vermuthung nicht unbegründet sein, daß die häufigen Striks in der englischen Werkzeug-Fabrikation auf die Betheiligung an der Wiener Ausstellung ihre nachtheilige Rückwirkung nicht verfehlt haben.

Frankreich hatte uns in dieser Abtheilung fast gänzlich im Stich gelassen. Von den wenigen Ausstellungen hatte die renommirte Firma Dandoy, Maillard Lucq & Comp. in Manbeuge die vollständigste und beachtenswertheste Collection gebracht. Diese Firma hatte ihre Werkzeuge in der Maschinenhalle mit ihren Pressen, Bohrmaschinen, Scheeren, Schraubstöcken u. f. w. exponirt und durch die Reichhaltigkeit und saubere Arbeit ein vortheilhaftes Bild ihrer Fabrikations-Einrichtungen und der Schulung ihrer Arbeiter dargeboten.

Mefferschmied-Waaren und chirurgische Instrumente.

In Messern und Scheeren blieb die Wiener Ausstellung hinter allen ihren Vorgängern weit zurück. England, welches diese Partie früher zu seinen Glanzpunkten zählte, war nur durch wenige Aussteller vertreten, unter denen man die berühmten Sheffielder Firmen gänzlich vermisste. Selbst aber bei den wenigen Ausstellern, die theilweise Kaufleute waren, schien es nur darauf abgesehen, unter der Aegide der Weltausstellung einen möglichst einträglichen Detailverkauf zu betreiben. Dieser Rücksicht waren auch die ausgestellten Gegenstände angepaßt, die vorwiegend aus Taschenmessern bestanden, während Tafel- und Dessertmesser fast gänzlich fehlten.

Besondere und lobende Erwähnung verdient indess die Fabriksfirma Brookes & Crookes aus Sheffield, welche ihre ausgestellten, mustergiltigen Erzeugnisse: Taschenmesser, Scheeren, Rasirmesser und Etui-Ausstattungen, vorzugsweise dem Wiener Geschmack angepaßt hatte.

Frankreich hatte in diesen Artikeln gar nicht ausgestellt und selbst in seinen sonst so berühmten Specialitäten verdienten nur die chirurgischen Instrumente der Firmen Charrière Collin sen. Succ. und L. Mathieu eine beifällige Erwähnung.

Auch Solingen war nicht in der Weise vertreten, wie man es von feiner ausgedehnten Fabrikation und der sonst so ausgiebigen Bethheiligung Preussens hätte erwarten können.

Nichtsdestoweniger lieferte aber seine Collectiv-Ausstellung ein vollständiges Bild der dortigen Fabrikation, die in ihrer ganzen Arbeit, insbesondere in Form und Schliff Zeugniß gibt von den großen Fortschritten, welche diese Industrie in Solingen erfahren hat und die es in Verbindung mit den, im Vergleich zu den englischen billigen Preisen begreiflich erscheinen lassen, nicht nur, daß Solingen im Welthandel eine große Rolle spielt, sondern auch Sheffield die Spitze bietet.

Die süddeutsche Messerfabrikation war durch die Collectiv-Ausstellung von Tuttlingen angemessen vertreten und hatte eine schöne, wenn auch weniger preiswürdige Handelswaare geliefert; der renommirte Heilbronner Fabrikbezirk, der in Messerschmiedwaare auf früheren Ausstellungen verdiente Anerkennung gefunden, hatte sich diesmal vom Schauplatze fern gehalten.

Eine prachtvolle Collection von Messern war von Alexander Zawlajeff in Moskau geliefert worden. Wenn uns nicht von verlässlicher Seite der russische Ursprung dieser Fabrikate bestätigt worden wäre, hätten wir versucht sein können, die Klängen für englische oder Solinger Erzeugnisse zu halten. Sowohl in Form als Schliff mußten diese Messer den besten der Ausstellung angereicht werden.

Eine wahrhaft staunenswerthe Leistung hatte uns Japan dargeboten. Seine ausgestellten Messer und Säbelklingen zeugten von einer Vollendung, die von den ersten Fachgenossen als unübertroffen bezeichnet wurde. Allerdings sah man es diesen, in geringer Anzahl ausgestellten Erzeugnissen an, daß sie nicht fabrikmäßig hergestellt, sondern beinahe als Kunstproducte betrachtet werden mußten; über den Preis und die sonstigen Verhältnisse dieses Industriezweiges hat man denn auch nichts Bestimmtes erfahren können. Offenbar war die Politur dieser Klängen durch fleißige Bearbeitung mit Blutstein hervorgebracht, wozu man sich sonst überall der gewöhnlichen Schleifen bedient. Unwillkürlich wurde man durch die haarscharfe Schneide und Spitze dieser Klängen und ihre sorgfältige Bearbeitung an das japanische Harakiri und die durch dieses bewirkte Blitzschnelle der Execution erinnert.

Herr Ignaz Bandl, Messerfabrikant in Steyer, hatte eine schöne Collection feiner Erzeugnisse ausgestellt und damit seinen guten Ruf, den er als einer der bedeutendsten Messerfabrikanten in der österreichischen Geschäftswelt genießt

bewährt, Man sah es diesen Fabrikaten an, daß Herr Bandel große und erfolgreiche Anstrengungen gemacht hatte, in Form, Schliff und Adjustirung die Sheffielder und Solinger Erzeugnisse einzuholen.

Herr Ignaz Rösler sen. in Nixdorf hatte in Taschenmessern und Scheeren eine sehr beachtenswerthe Mittelwaare geliefert, welche als solche auf den in- und ausländischen Märkten anerkannt und gesucht wird. Herr Rösler ist in diesem Genre den besten auswärtigen Fabriken vollkommen ebenbürtig, und seine Ausstellung liefs es deutlich erkennen, daß er sich in der technischen Einrichtung, feiner Fabrikation auf der Höhe der Zeit gehalten hat.

Herr Carl Pfurttscheller in Vulpmes war ebenfalls mit einer guten und preiswürdigen Handelswaare vertreten, und seine ausgestellten Messer liefsen auf eine große Sorgfalt schliefsen, mit der diese Fabrikation geleitet wird.

Wenn es gelingt, unsere Schleifer ihrer bisherigen Arbeitsmethode zu entwöhnen und ihnen die rationellere Art der Sheffielder und Solinger Schleifer beizubringen, wäre eines der wesentlichsten Hindernisse beseitigt, welches den größeren Aufschwung unserer Messerfabrikation aufhält.

Während unsere Schleifer, auf oder über dem Schleifsteine sitzend, das Andrücken der Messerklinge an den Stein mit dem Gewichte ihres Körpers unterstützen, sitzen die Schleifer des Auslandes vor dem Steine und vollziehen und reguliren den Druck der Klinge gegen den Stein mit den Knien, wodurch sie den zu schleifenden Gegenstand weit besser in der Gewalt und im Auge behalten und die Regelmäßigkeit des Schliffs zu sichern in der Lage sind.

Von Seiten unserer Messerfabrikanten wird dieser große Vortheil nicht verkannt und auch Herr Bandl soll bereits derartige Versuche gemacht haben, an dem Widerspruch der Schleifer aber gescheitert sein.

Auf der Ausstellung zeigte es sich recht deutlich, daß unsere Messer in den feineren Sorten noch hinter den ausländischen Fabrikaten zurückstehen, weil der Schliff nicht ebenbürtig ist. Der große Absatz der inländischen Erzeugnisse vollzieht sich daher auch nur in den mittleren und geringeren Sorten.

Während dagegen im Auslande die Anwendung von getempertem Guß (*fonte malléable*) zur Herstellung von Eßgabeln stets größere Verbreitung findet, erfolgt die Anfertigung in Steier nach wie vor aus gutem Stahl, was hier vom Standpunkte der Qualität des Erzeugnisses lobend hervorgehoben zu werden verdient.

Eine Specialität der steierischen Messerfabrikation, der sog. Taschenfeitel darf hier nicht mit Stillschweigen übergangen werden, weil er einen namhaften Exportartikel nach dem Orient, nach der Nordküste von Afrika und nach Persien bildet, wo man dieses billige und doch qualitätsmäßige Geräthe zu schätzen gelernt hat. Der dazu verwendete gute steierische Stahl wird dem Taschenfeitel — bei seinem billigen Preise von fl. 18 per 1000 Stück — wohl die dauernde Alleinherrschaft sichern. Auf der Ausstellung war auch nur Steier in diesem Artikel vertreten.

Eine weitere Specialität der steierischen Ausstellung bildeten die Maultrommeln, worin wir ebenfalls die ganze Welt versorgen. Bedauerlicher Weise ist der Verbrauch, im Rückgange begriffen. In Geschäftskreisen ist man geneigt, den Grund dieser Erscheinung dem unreellen Gebahren einiger Commissionäre beizumessen, welche sich durch Verletzung der Nummern (indem sie nämlich 3er für 4er, 4er für 5er u. s. w. verpackten und verschickten) unberechtigten Vortheil schafften, und auf diese Weise dem fremden Käufer das ohnehin nur geringen Nutzen bringende Geschäft verleiteten. —

Die ausgestellten chirurgischen Instrumente sind zwar schon in einer anderen Gruppe, jedoch nur vom wissenschaftlichen Standpunkte aus gewürdigt worden. Wir können hier indess den Artikel nicht mit Stillschweigen übergehen, da wir in unserem Berichte mehr den commerziellen Standpunkt im Auge haben, die chirurgischen Instrumente in unseren Rahmen der Stahlwaaren

gehören und eine weitere Verbreitung der Urtheile darüber besonders österreichischen Ausstellern zum Vortheile gereicht, da ihre einschlägigen Erzeugnisse unbedingt zum Exporte in größerem Mafsstabe geeignet sind.

Von den Ausstellern chirurgischer Instrumente nehmen die Fabrikanten aus Wien: Jos. Leiter, Rud. Thürriegel und J. Reiner, den ersten Rang ein. Sie erreichen selbst ihre besten Concurrenten aus England, Amerika, Frankreich und Dänemark, da sie in Bezug auf Qualität, Reinheit und Exactität der Arbeit diesen in keiner Weise nachstehen. Die Form der einzelnen von ihnen ausgestellten Instrumente war gut und zweckmäfsig, möglichst glatt und einfach, frei von allen überflüssigen Verzierungen, welche ihre penible Verwendbarkeit beeinträchtigen und den Preis ohne Noth erhöhen.

Gegenüber den französischen Fabrikanten zeigte sich bei den Wienern das Bestreben, den Mechanismus der complicirten Instrumente möglichst zu vereinfachen; die von Leiter exponirten Instrumente, deren Ausführung zu den schwierigeren gehörten, z. B. Lithotryptoren (Steinbrecher), lassen erkennen, dafs zur Anfertigung derselben entsprechende Arbeitsmaschinen verwendet worden und in seinem Etablissement überhaupt die neuesten technischen Hilfsmittel thätig sind. Leiter hatte auch zum Schutze gegen Oxydation und den Einfluss ätzender Säuren etc. seine Waaren auf galvanischem Wege vernickelt.

Aufser Amerika, wo das Vernickeln auch für andere blanke Waaren ganz allgemein ist, stellte nur Dänemark (Hansen in Copenhagen) vernickelte chirurgische Instrumente aus.

Aufser Wien waren auch Prag, Graz und Pest in diesen Artikeln mit preiswürdiger Waare vertreten.

Der grösste Theil der inländischen Fabrikation dieser Instrumente findet guten Absatz im Lande selbst.

Ueberdies ist der Export nach dem Orient nicht unbedeutend, und die serbische und rumänische Regierung pflegt ihren ganzen Bedarf an solchen Instrumenten für Militär- und Spitalszwecke durch die drei genannten Wiener Fabrikanten anfertigen zu lassen, während die Türkei, neuestens auch Rußland, zeitweilig sehr namhafte Aufträge hieher erteilt.

Selbst nach Deutschland, Nordamerika und anderen Staaten findet ein regelmäfsiger Absatz, besonders der Leiter'schen Erzeugnisse statt, und es ist erfreulich, dafs unsere Fabrikanten die frühere monopolistische Position Frankreichs in diesem Artikel überholt haben, eine Erscheinung, deren Ausgangspunkt man in der ersten Londoner Ausstellung und den dort gesammelten Wahrnehmungen zu suchen hat.

Feilen und Sägen.

Mit der Entwicklung des Eisenbahnwesens und der dadurch bedingten Erweiterung der Maschinenfabrikation hat der Bedarf und folgeweise die Fabrikation von Feilen und Sägen einen kolossalen Aufschwung genommen.

Gestehen wir es offen, dafs Oesterreich in diesem Entwicklungsgange mit anderen Industriestaaten nicht gleichen Schritt gehalten hat. Eine nähere Prüfung unserer Importtabellen constatirt denn auch die Thatfache, dafs von allen Fabrikanten dieser Art die Feilen und Sägen den grössten Import ausweisen.

Bei unserem ausgezeichneten Rohmaterial und unseren ausgiebigen und vielfach noch unbenützten Wasserkraften wäre es daher eine lohnende Aufgabe, diesen Artikeln eine grössere Beachtung zuzuwenden, um die Mitbewerbung des Auslandes auf dem heimischen Markte einzudämmen und allmählig ganz zu beseitigen.

Den ausgestellten Feilen von Anton Fischer (jetzt Egidi Kindberger-Aktiengesellschaft, Zeichen: Anker), Braun in Vöcklabruck Bleckmann in

Mürzzuschlag, A. Klinzer in Klagenfurt, Erzherzoglich Albrecht'sche Werke in Carlshütte, kann man einen großen Fortschritt gegen frühere Ausstellungen nicht abprechen.

Ihre Erzeugnisse bekunden das ernste Bestreben, auch in den feineren Sorten, den Schlichtfeilen, allen Ansprüchen gerecht zu werden, nachdem diese Fabriken in den Bastard- oder Vorfeilen den Kampf mit der ausländischen Concurrenz bereits mit dem günstigsten Erfolge aufgenommen haben.

Diesen Firmen steht der Vortheil eigener Gußstahl-Fabrikation zur Seite, und zwar eines Gußstahles, der wie die gleichzeitig ausgestellten Gußstahl-Proben zeigen, sich durch zähen und feinen Bruch auszeichnet und mit dem eine der Grundbedingungen hervorragender Leistungsfähigkeit gegeben erscheint.

Wenn die österreichische Feilenfabrikation in Schliff und Hieb ihre Anstrengungen fortsetzt, auch in der Härtung die ausländischen Erzeugnisse einholt, dann wird ihr der Markt um so eher gesichert sein, als der Consument in unserem bewährten Rohmaterial größeren Vortheil findet, da er diese Feilen zu wiederholten Malen zum Aufhauen bringen kann, während die Feilen aus dem Zollverein, zu denen häufig nur untergeordnete Stahlorten, Cementstahl, Puddelstahl etc. verwendet werden, diese Operation nicht im gleichen Maße aushalten, und oft schon nach dem ersten Ausglühen (was bei jedesmaligem Aufhauen wiederholt werden muß) vollständig ihren Stahlcharakter einbüßen und keine Härte mehr annehmen.

Allerdings hängt in Folge des Antheiles der Handarbeit an der Feilenfabrikation sehr viel von der größeren oder geringeren Geschicklichkeit der Arbeiter ab; aber was den auswärtigen Arbeitern gelungen ist, wird wohl auch den unserigen zu erreichen möglich sein.

Im Auslande und namentlich in England und neuestens auch in Rhein-Preußen wird übrigens eine neue Methode zum Schleifen der Feilen angewendet, die selbst auch minder befähigte Arbeiter zu verwenden gestattet. Auch die Feilen-Haumaschine des Engländers Dodges gelangt mehr und mehr zur Verwendung.

Auch diese Maschine gewährt den wichtigen Vortheil, daß sie von weniger geübten Händen bedient werden kann, und weit leistungsfähiger ist, als die Menschenhand. Während z. B. ein geschulter Feilenhauer bei gewöhnlichen Sorten kaum 60 Hiebe per Minute vollziehen kann, leistet die Dodges-Maschine fünf- bis sechsmal mehr. Da die Hauerarbeit der theuerste und schwierigste Theil der Fabrikation ist, so erklärt sich ungezwungen hiedurch allein schon die wachsende Anwendung der Maschinenarbeit.

Dazu kommt aber, daß der Hieb mit der Maschine regelmäßiger und widerstandsfähiger ist. Obgleich die Zähne für den ersten Augenblick nicht die Schärfe der mit der Hand gehauenen Feilen aufweisen, so gewähren sie doch dagegen den weit größeren Vortheil, daß die Zähne ungleich dauerhafter und wirksamer aushalten.

Eine namhafte Verwohlfeilerung der Production bedarf nach dem Gefagten kaum der ausdrücklichen Erwähnung.

Die Ausstellung selbst zeigte uns, namentlich in der westfälischen Abtheilung, sehr schöne Feilen, die mit der Maschine gehauen waren und den Beweis lieferten, daß das frühere Problem der Feilhau-Maschine durch gleichmäßigen und richtiggestellten Hieb seiner Lösung viel näher gerückt ist.

In Sheffield sind mehrere Feilenfabriken ausschließlic auf die Haumaschine eingerichtet, und auch in Remscheid hat sich unter den Feilenfabrikanten eine Association gebildet, um diese Hauversuche in großem Maßstabe durchzuführen. Bereits liegen günstige Resultate vor.

In Oesterreich ist es wieder die erste und größte Feilenfabrik: Anton Fischer (Egidi Kindberger Actiengesellschaft), welche, gleichwie mit der neueren

Schleifmaschine, so auch die Versuche des Feilhauens mit Maschinen in größerem Maßstabe durchgeführt und bereits sehr günstige Resultate aufzuweisen hat.

Die Fische'sche Fabrik hat ferner die besten Schmiedemaschinen in ihren Werkstätten eingeführt, und schmiedet nicht bloß den Körper der Feile in Gefenken, sondern erzeugt in gleicher Weise die Angeln der Feile, wodurch überall die größte Gleichmäßigkeit und Accurateße in der Form der Feile erzielt wird.

Allerdings hat es auch hier nicht an Schwierigkeiten der Einführung gefehlt, und die Maschinen selbst, obchon in England von den renomirtesten Fabriken geliefert, bedurften hier mehrfacher Abänderungen und Verbesserungen, um auf dem heutigen Standpunkte anzukommen, wo die mit der Maschine gehauenen Feilen bereits allen billigen Anforderungen entsprechen.

Der gänzliche Umschwung, der sich gegen frühere Perioden in der Verwendung der Feilen und daher auch in der Nachfrage, folgeweise in der Fabrikation selbst vollzogen hat, läßt die uralte und ehemals weltberühmte steierische Feilenfabrikation gewaltig in den Hintergrund treten.

In früheren Zeiten, wo man von der Feile nur einen einfachen, wir möchten sagen, handwerksmäßigen Dienst verlangte, war die steierische Feile (Bund- oder Strohfleile, weil sie in Bund verkauft, und in Stroh eingewickelt wurde) das begehrteste Werkzeug dieser Art und auf allen Märkten der Welt gekannt und gefucht; aus dieser Zeit datirt auch das große und weitverbreitete Renommée der steierischen Marken (Zeichen), dessen größere oder geringere Berühmtheit allein für den Verkauf und Preis maßgebend war.

Der Schlosser, Messerschmied oder sonstige Consumant der steierischen Feile schätzte in diesem Erzeugnisse nicht bloß ein nach damaligen Begriffen und Bedürfnissen qualitätsmäßig ausgezeichnetes Werkzeug, selbst die Feile im abgenützten, unbrauchbaren Zustande lieferte ihm noch immer bis zum letzten Atom ein unübertreffliches Material, welches er zu Stahlartikeln, zu Messern, zu Schneidarbeiten, zum Verstählen u. s. w. mit um so größerer Vorliebe verwendete, als die Eigenschaft des steierischen Stahles auch dem Mindergeübten feine Vorarbeitung, besonders im Schweißen und Härten leicht machte, während andere Stahlgattungen stets einen geübten Arbeiter erforderten.

Auch heute haben die sogenannten steierischen Feilen, d. h. die Bund- und Strohfleilen, noch immer einen gewissen Absatz, aber nur noch nach solchen Ländern, wo die moderne Industrie noch keine Wurzel gefaßt hat, wo also der Huf- und Wagenschmied, der Dorfschlosser und ähnliche Handwerker die einzigen Consumanten sind. Dies gilt namentlich von Italien, Spanien und der Levante etc. Aber selbst dieser Absatz wird durch die deutsche Concurrenz wesentlich beeinträchtigt, da sie zu dieser Gattung von Feilen den ordinärsten und billigsten Stahl verwendet, daher in den Preisen vollständig concurrirt, und durch Anwendung beliebiger Fabrikmarken die Täuschung des letzten Käufers vollendet.

Wir können daher das aus unseren gewerblichen Kreisen so vielfach gestellte Verlangen nach einem gesetzlich geregelten internationalen Markenschutz für unsere Industrie nur als ein berechtigtes anerkennen. Aber mehr noch hat seitens der Industriellen zu geschehen. So z. B. ist der Vorgang in dem Remscheider Fabriksbezirke, wo sich die bedeutendsten und berühmtesten Feilenfabrikanten als: Mannesmann, Kotthaus & Busch, Honsberg, Greb und andere gemeinsam an die Spitze eines Commandit-Unternehmens gestellt haben, um speciell die Maschinenhauerei nach *Dodges'* Patent im größerem Maßstabe durchzuführen, den Steierer Feilenfabrikanten zur Nachahmung dringendst zu empfehlen.

Die concentrirte Lage der steierischen Fabrikation ähnelt der gleich concentrirten Lage der Remscheider Fabrikation, und erleichtert dadurch im hohen Grade die Errichtung gemeinsamer Anlagen für die Benützung aller Fabrikanten. Die genossenschaftliche Vereinigung der Steierer Industriellen wäre aber auch nach anderen Richtungen von großem und nachhaltigem Nutzen.

Noch vor einem Decennium war England in der Feilenfabrikation das unerreichte Musterland und eine englische Feile war gleichbedeutend mit dem Begriff eines in jeder Beziehung vollendeten Werkzeuges.

Neidlos und ohne Widerrede galt dieses Urtheil als ein endgiltiges bei Freund und Feind und sicherte der englischen Concurrenz überall, trotz ihrer durchgängig hohen Preise, den Sieg im Voraus.

Die englische Fabrikation setzte ihr ganzes Bestreben darein, diese gute Meinung zu bewahren; man verwendete zur Fabrikation stets einen ausgezeichneten Stahl und die Arbeiter aller Abtheilungen dieser Fabrikation, als: Schmied, Schleifer, Hauer, Härter u. s. w., wetteiferten in demselben Streben.

Deutscher Fleiß, Ausdauer und Geschicklichkeit, im Gegensatz zu den häufigen Störungen und Unterbrechungen in den englischen Fabriksdistricten, haben dieses Urtheil aber ins Wanken gebracht, und wenn die Wiener Ausstellung allein für die Entscheidung hätte maßgebend sein sollen, so wäre man versucht worden, den preussischen Fabriken A. Mannesmann in Remscheid und Gottlieb Corts daselbst den ersten Preis zuzufprechen.

Die von diesen Firmen zur Ausstellung gebrachte Collection bekundete die hohe Meisterschaft, die dort bereits erreicht worden ist, und die der englischen Concurrenz zum mindesten als vollkommen ebenbürtig erachtet werden muß; in Form, Farbe und Hieb zeigten sich die Feilen dieser Firmen vollendet, und das weiterverbreitete geschäftliche Renommée derselben läßt die Voraussetzung zu, daß auch die innere Güte der äußeren Form entspricht.

Die Firma A. Mannesmann gehört zu den ältesten der Gegend, wurde schon auf der ersten Londoner Ausstellung mit der goldenen Medaille belohnt und erhielt auch auf allen folgenden Ausstellungen die ersten Preise.

Die Firma Corts ist jüngeren Datums, hat sich aber durch rastlose Arbeit in kurzer Zeit einen ehrenvollen Ruf gesichert.

Die Collectiv-Ausstellung von Remscheid brachte auch noch von anderen Feilenfabriken sehr beachtenswerthe Muster zur Vorlage, und lieferte den Beweis, welche große Ausdehnung die Fabrikation in dortiger Gegend und folgeweise, welche Wichtigkeit dieser Artikel erlangt hat.

Auch die Elsfasser Feilenfabriken hatten in der Ausstellung, gleichwie in ihren übrigen Werkzeugen, sehr verdienstliche Leistungen aufzuweisen.

Englands Veteranen im Gebiete der Feilenfabrikation hatten sich fast gar nicht betheiligt, und nur die bekannte Firma John Kenyon in Sheffield hatte durch eine mustergiltige Collection das alte Renommée ihres Hauses aufrecht erhalten.

Die französischen Feilenfabriken von Ruf hatten fast gar nicht ausgestellt; besonders vermifste man die berühmten und gesuchten kleinen Feilen für Uhrmacher, Chirurgen, Dentisten, worin Frankreich noch immer Meister ist.

Bei der Firma: J. E. Bleckmann in Müzzuschlag verdient noch deren Ausstellung von Gußstahl-Façonstücken (aus dem Tiegel direct in die betreffende Form gegossen) eine besondere, anerkennende Erwähnung, weil dieser Stahlformguß noch eine große Rolle zu spielen berufen sein dürfte. Der Bleckmann'sche Stahlguß zeigte sich sehr glatt und rein, und ließ dadurch auf eine große Sorgfalt in der Arbeit schließen.

Sägen

bilden gleichfalls einen wichtigen Fabrikations-Artikel, dessen Import aus England und Rheinpreußen nach Oesterreich-Ungarn noch immer in größerem Maßstabe stattfindet.

Unter den österreichischen Anstellern zeichnete sich die altrenommirte Fabrik Martin Miller's Sohn in Wien durch vortrefflich gearbeitete Circular- und Mühlsägen aus. Schliff und Bearbeitung zeugten von einer guten Einrich-

tung, und nach den äusseren Merkmalen zu schliessen, hatte man dazu einen Gussstahl besser Qualität verwendet.

Auch die Firmen J. Braun Söhne in Vöklabruck und Vogel & Noot in Wien hatten sehr beachtenswerthe Leistungen vorgeführt.

Die ausgestellten Sägen, namentlich die grossen Circularsägen dieser Firmen, gaben Zeugniss davon, dass man sich die neuesten und bewährtesten Richt- und Schleifmethoden, namentlich das Schleifen zwischen den Flachseiten zweier entgegengesetzt umlaufender Steine angeeignet hatte. Insbesondere hatte die Firma Vogel & Noot eine vollständige Collection ihrer Sägen und ihrer Spaten und Schaufeln exponirt, welche der weiteren Entwicklung dieser strebsamen jungen Firma eine sehr günstige Zukunft versprechen. Es ist erfreulich, constatiren zu können, dass sie jetzt schon nicht blos auf den inländischen Märkten, sondern auch im Auslande einen guten Ruf sich zu erwerben gewusst hat, namentlich aber für militärische Zwecke einen steigenden Absatz findet. — Die Errichtung eines eigenen Stahl- und Eisenwerkes in Wartberg mit grosser und unversegbarer Wasserkraft, in Verbindung mit billiger Holzkohle und dem bewährten steierischen Rohmaterial, kann den Bestrebungen dieser Firma nur förderlich sein.

Die wichtigen Species der Mühl- und Spannsägen war von unseren Ausstellern nur vereinzelt nach Gebühr gewürdigt worden, fanden dagegen in der deutschen Abtheilung aus Remscheid und dem Elsass vielseitige Vertretung.

Im Auslande werden diese beiden Gattungen Sägen aus eigens dafür hergerichteten billigen Gussstahlplatten erzeugt, und ist dadurch eine wohlfeile Massenfabrikation ermöglicht. In Oesterreich scheinen die Walzwerke für diese Stahlplatten noch nicht genügend eingerichtet zu sein; wenigstens geniessen unsere Sägenfabrikanten darin seitens der Walzwerke keine ausreichende Unterstützung.

Hoffentlich wird die fortschreitende Entwicklung unserer Sägenfabrikation und der daraus sich ergebende grössere Bedarf an solchen Stahlplatten unseren Walzwerken hinreichend lohnend erscheinen, um die Herstellung solcher Platten fabrikmässig durchzuführen.

England hatte seine Sägenfabrikation nur im bescheidenen Masse zur Vertretung gebracht, obschon sie auch heute noch von allen Fachmännern als die erste und bedeutendste der Welt anerkannt wird. Von renommirten Firmen verzeichnen wir die ausgestellten Sägen von Taylor Brothers, Spear & Jackson, John Kenyon als vollkommen mustergiltig und den alten Ruf ihrer Fabrikation aufrecht haltend.

Nadeln.

Die Nadelfabrikation unseres Landes wurde auf der Aufstellung von der Firma: M. W. Schlofs in Hainburg würdig vertreten.

Die ausgestellten Erzeugnisse dieser Fabrik entsprachen allen billigen Anforderungen. Es verdient dies um so grössere Anerkennung, als die Fabrik unter den schwierigsten Verhältnissen emporzukommen suchen musste. Vor etwa 30 Jahren, von dem damals hieher übergesiedelten Aachener Nadelfabrikanten Theodor Neufs gegründet, mussten alle Arbeiter, alle Materialien von auswärts importirt werden. Inzwischen hat sich am Fabriksorte selbst eine genügende Arbeitergeneration herangebildet, und die Anwendung der neuesten Maschinen setzten den Fabrikanten in den Stand, seine Erzeugnisse den auswärtigen ebenbürtig herzustellen.

Allerdings ist es trotz unseres guten Rohmaterials noch nicht gelungen, auch in Bezug auf den zu verwendenden Stahldraht vom Auslande unabhängig zu werden, denn die Hainburger Fabrik ist noch immer genöthigt, das Material vom Auslande zu beziehen. Dies mag auch die Ursache sein, weshalb diese Fabrik

in ihren Exportbestrebungen nur geringe Fortschritte machen konnte, vielmehr häufig den billigeren Preisen der deutschen Nadelfabriken weichen mußte.

Der Hauptsitz der Nadelfabrikation im Allgemeinen ist seit Generationen Aachen (Rheinpreussen). Ein durchgebildeter und weitverzweigter Arbeiterstand, vortrefflich eingerichtete Etablissements für die Erzeugung aller Hilfsmaschinen und Materialien, vollständig durchgeführte Theilung der Arbeit sichern dieser Gegend ein nur zu begreifliches Uebergewicht, besonders seitdem von der renomirten Firma Schleicher in Schönthal das Schleifen der Nadeln auf mechanischem Wege, durch sinnreich construirte Maschinen eingeführt wurde. Diese Maschinen sind jetzt, nachdem das Patentrecht der Firma Schleicher abgelaufen, von allen Nadelfabriken in Deutschland in Anwendung gebracht worden. Es konnte in Folge dessen der Lohn fürs Schleifen (früher die hauptsächlichste und schwierigste Operation) auf die Hälfte herabgemindert werden.

Gleichzeitig hat man auch durch Anwendung von Ventilatoren den schädlichen Stahlstaub beseitigt und dadurch die Bedingungen für den Gesundheitszustand der Schleifer wesentlich verbessert.

Die Branche der Nadelfabrikation war von Rheinpreussen und England (nur in beschränktem Mafse) vertreten.

Die Erzeugnisse der altrenomirten Firma Ph. H. Pastor's Söhne in Burtscheid (Aachen) fanden in Folge ihrer besonders schönen und sorgsam durchgeführten Arbeit allgemeine Anerkennung. Auch machten sich die alten Aachener Firmen Leo Lammertz, Prinz & Comp. vortheilhaft bemerkbar.

Wenngleich in Westfalen die Nadelfabrikation sehr verbreitet ist, waren doch die ausgestellten Erzeugnisse aus Lündanscheid und Altena von untergeordneter Bedeutung.

Von der eigentlichen Stätte der Nadelfabrikation in Westfalen, der Stadt Iserlohn, in welcher sich 10, mehr oder minder bedeutende Nadelfabriken befinden, war kein Aussteller erschienen.

Von Redditch, bekanntlich dem Hauptsitze der englischen Nadelfabrikation, war auf der Wiener Ausstellung nur eine einzige Firma, nämlich H. Milward & Sons, vertreten.

Von Nähmaschinen-Nadelfabrikanten sahen wir nur die Erzeugnisse kleinerer Firmen, als: Woodfield, Avery & Sons in Redditch. Die Herren Taylor in Birmingham, Hayes, Crosley & Comp. in London dürften als Commissionäre mit ihrer Ausstellung nicht in Betracht zu ziehen sein.

In Summa bot die englische Ausstellung von Nähnadeln und Nähmaschinen-Nadeln ein äusserst schwaches und unvollkommenes Bild dieses Artikels, dessen Production und Export bekanntlich sehr belangreich ist.

Aus Schwabach (Bayern), dem ältesten Sitze der Nadelfabrikation, wo man sich jedoch vorzugsweise nur mit der Erzeugung der sogenannten Schmiednadeln, das sind Schuhmacher-, Kürschner-Nadeln etc., dann Stricknadeln befaßt, machen sich in neuerer Zeit durch die Firma Städler & Uhl lobenswerthe Bestrebungen geltend, in den besseren Sorten den Aachener Fabrikaten nachzukommen. Die Ausstellung der benannten Firma gab ein glänzendes Zeugniß von den erzielten Erfolgen.

Die Firma Wolff & Knippenburg, welche vor etwa 10 Jahren in Ichterhausen (Thüringen) die Nadelfabrikation eingeführt, und diesen Fabrikationszweig, dem Vernehmen nach, mit grossen pecuniären Opfern daselbst heimisch gemacht hat, überraschte uns mit einer Ausstellung, welche, was Vollständigkeit anbelangt, den besten dieser Branche angereicht werden muß, indem sie alle verschiedenen Qualitäten der Nähnadeln, wie auch der Nähmaschinennadeln umfaßte.

Der Nadelfabrikant, Herr F. Neuss aus Aachen, welcher in der Maschinen-Abtheilung ausgestellt hatte, verlieh seiner Ausstellung dadurch ein besonderes Interesse, daß er durch zwei feiner Arbeiterinnen sogenannte Email-Pins (Stahl-

stecknadeln mit Emailköpfen) vor den Augen des Publicums anfertigen liefs. Die Gewandtheit und Schnelligkeit, mit welcher diese Manipulation vor sich ging, erregte gerechtes Erstaunen. Der Fabrikationstisch mit zwei Lampen und einem Blasebalg zur Erzeugung der Spitzflamme, welche von den beiden Arbeitenden selbst in Bewegung gesetzt wurden, war deshalb auch den ganzen Tag von der schaulustigen Menge förmlich belagert. Die Fabrikation des Herrn Neufs umfasst das ganze Gebiet der Nähadelbranche, sowie der Stahlstecknadeln mit Emailköpfen in den verschiedensten Modellen.

Wenn die Nähadel-Fabrikation im Verhältniss zu den zahlreichen Fabriken und dem kolossalen Consum im Allgemeinen nur schwach vertreten war, so mag dies wohl seinen Grund darin haben, dass auf diesem Gebiete seit einer langen Reihe von Jahren keine nennenswerthen Verbesserungen stattgefunden haben, also eigentlich Neues nicht zu bieten war. Form und Qualität blieben stabil und auch Mode und Geschmack finden hier kein Feld für ihre Thätigkeit.

Die sämmtlichen grösseren Fabrikanten sind ohnedies der Geschäftswelt allseitig bekannt und mit Auszeichnungen und Medaillen von früheren Ausstellungen genügend bedacht; sie fanden daher wahrscheinlich keine Nothwendigkeit, sich noch ferner die grossen, mit jeder Ausstellung verbundenen Opfer aufzuerlegen.

Drahtgewebe, Nägel und Schrauben.

Der Umstand, dass unsere Drahtziehereien noch vorwiegend steierisches und kärntnerisches Holzkohlen-Roheisen verarbeiten, sichert den daraus erzeugten Fabrikaten fortdauernd einen qualitätsmäfsigen Vortheil, der es erklärt, dass der auswärtigen, unter billigeren Fabrikationsverhältnissen arbeitenden Concurrenz zu Trotz die früher nicht unbedeutende Einfuhr in diesen Artikeln nach Oesterreich-Ungarn fast gänzlich aufgehört hat.

Während die Drahtziehereien selbst in dem Capitel des Hüttenwesens ihre Beurtheilung finden, verzeichnen wir hier die Firmen: Egidio Kindberger-Actiengesellschaft, Graf Egger, Graf Dubsky, Jof. Pöckh in Wiener-Neustadt, Franz Burghard ebendasselbst, welche mit Drahtstiften, Nieten und Holzschrauben in der Ausstellung angemessen vertreten waren.

Befonders war es die erstgenannte Gesellschaft, welche durch ihre gute und saubere Arbeit einen neuen Beleg bot für die mustergiltige Leitung ihrer ausgedehnten und vielseitigen industriellen Unternehmungen.

Die gestellten Preise gaben den vollgiltigen Beweis, dass die österreichische Fabrikation im Allgemeinen rationell und mit vortheilhaft arbeitenden Maschinen betrieben wird.

In dem Masse, als die Drahtstiften-Fabrikation an Ausdehnung gewinnt, muss die Erzeugung der geschmiedeten Nägel das Feld räumen. Sie kann nur noch an denjenigen Orten fortbestehen, wo Material, Arbeitslohn und Brennstoff billig sind. Bei dem niedrigen Preise der geschmiedeten Nägel kann man an die Schönheit der Arbeit nur mäfsige Ansprüche stellen. Wir möchten es daher hier gewissermassen als Curiosum hervorheben, dass Belgien, wo die Nagelschmiederei in der Gegend von Lüttich und Charleroi unter dem Einflusse des billigen Eisens und Brennstoffes noch sehr umfassend betrieben wird, geschmiedete Nägel ausgestellt hatte, die durch die Schönheit der Arbeit einer jeden Museal Sammlung Ehre machen würden. Man hätte versucht sein können, diese Nägel als für die Ausstellung mit grossen Vorrichtungen und Kosten hergestellt anzusehen, wenn man nicht wüsste, dass in Belgien im Allgemeinen auf die correcte Schmiedung dieser Nägel grosser Werth gelegt würde, um auf diese Weise die inferiore Qualität des dazu verwendeten Coaks-Eisens auszugleichen.

Die österreichischen Nägel dieser Art, namentlich die Fabrikate aus Ober-Oesterreich, Steiermark und Kärnten, bieten wegen des dazu verwendeten Holzkohlen-Eisens einen großen Vorzug.

Einen hervorragenden Rang und eine stetig zunehmende Bedeutung nehmen die geschnittenen Nägel ein, die aus Blech- und Bandeisen maschinenmäßig erzeugt werden, und deren Production in Oesterreich gegenwärtig schon auf mehr denn 10 Millionen Pfund veranschlagt werden kann. Diese Fabrikation hat ihren Hauptsitz in österreichisch Schlesien, Steier und Ober-Ungarn, und wird vorzugsweise durch das gute Holzkohleneisen gefördert. Wiederholte Importversuche, namentlich von Belgien, scheiterten bisher an den qualitätsmäßigen Ansprüchen, die hier unter dem Einflusse der gewohnten guten Waare ziemlich hoch gespannt sind, und die das Ausland nicht befriedigen kann. Die bedeutendste Fabrik dieser Branche ist die der Homboker und Marienthaler Eisenwaaren-Industrie- und Handels-Aktiengesellschaft „Moravia“ in Olmütz mit einer Jahreserzeugung von 2000 Millionen Stück im Gewichte von etwa 30.000 Centner.

Als eigenthümliche auf der Ausstellung vertretene Specialität dieser Fabrik müssen die sogenannten Tacks, eine Gattung sehr kleiner und sehr schön gearbeiteter Schuhnägel betrachtet werden, die aus bestem Holzkohlen-Blech mit amerikanischen Maschinen erzeugt werden.

Dahin gehören ferner Sohlennägel oder sogenannte Mauseköpfe, die auf eigenartigen Maschinen aus Draht fabricirt werden. Sie sind wegen ihrer großen Köpfe und verhältnismäßig dünnen Schäfte als die besten dieser Art zu bezeichnen. Die Fabrik hat über 100 diverse Maschinen zur Nägelerzeugung mit 250 Arbeitern in Thätigkeit, und braucht 60 Pferdekräfte zu ihrem Betriebe; sie versieht alle Märkte des Inlandes mit ihren Erzeugnissen und exportirt ihre Nägel auch nach Rußland und den Donaueferstenthümern. Die erwähnten Schuhnägel-Specialitäten, welche keine andere Fabrik in Europa erzeugt, finden auch einen großen Absatz nach Deutschland.

Die Firma Bulatti & Blaskopf in Budweis darf nicht mit Still-schweigen übergangen werden, weil die von ihr ausgestellten Blechnägel zu den schönsten dieser Gattung gehören, daher auf eine vorzügliche Einrichtung ihrer Maschinen geschlossen werden kann.

Die bekannte Firma Brevillier & Comp. in Wien hatte besonders in Schrauben ihren alten Ruf neuerdings glänzend bewährt, da ihre ausgestellten Holzschrauben, sog. französische Schrauben (vis à bois) als vollendet gelten und mit den besten französischen den vollen Vergleich recht wohl aushalten können.

Die Firma Brevillier & Comp. erzeugt in ihren großen Etablissements zu Neunkirchen, außer ihrem berühmten Weißgufs (getemperten Gufs), auch noch Blechnieten und andere kleine Metallwaaren, die ebenfalls als muster-gültig angesehen werden können.

An die Ausstellung dieser Firma reihte sich würdig jene von Hinterleithner & Comp. in Wien, deren Holzschrauben und Drahtstifte ebenfalls einen weitverbreiteten Absatz finden. Diese Firma stellte in ihren sonstigen Eisenwaaren, als: Niete, Reiber, Fensterbeschläge, Muttern u. s. w., ein vollständiges Ensemble jener kleinen Bedarfsartikel aus, welche den Eisenhandlungen unentbehrlich sind.

Es ist ein ehrendes Zeugniß für die Strebsamkeit des Chefs dieser Firma, daß er noch vor zwei Decennien zu den kleinen Handwerksleuten zählte, und jetzt zu den accreditirtesten und renomirtesten Großindustriellen gehört; er beschäftigt in seinem Etablissement 4—500 Arbeiter und die Artikel finden in allen Theilen der Monarchie einen gesicherten Absatz.

Ein schönes Assortiment von Schrauben war von der Firma Bauer & Just in St. Pölten zur Ausstellung gebracht worden, und bekundete, daß auch in dieser Fabrik die besten Apparate in Thätigkeit stehen.

Die Firma Anton Urban in Wien hatte große Schrauben für Eisenbahnschienen, Bau- und andere größere Zwecke ausgestellt, die recht verdienstliche Arbeit nachwiesen. Uebrigens lieferte dieses Etablissement alle Schienenbefestigungs- und Verbindungsmittel, Irestheile für den Waggonbau, Winkelträger, Stifte, Splinten u. f. w. Sie ist darauf derartig vortheilhaft eingerichtet, daß die auswärtige Concurrenz hier nicht ankommen kann.

Drahtgewebe.

In Drahtgeweben nahm die Firma Hutter & Schrantz in Wien eine hervorragende Stelle ein. Eine genaue Prüfung der ausgestellten Erzeugnisse machte es begreiflich, daß diese Firma in ihrer Specialität den österreichisch ungarischen Markt vollständig beherrscht. Sowohl in Grofsartigkeit der Erzeugung, soweit die Größe und Feinheit der Drahtgewebe darauf schließens läßt, als in vollendeter Arbeit überragte diese Fabrik alle anderen auf der Ausstellung. Die große Mannigfaltigkeit ihrer Fabrikate liefs den Aufschwung, welchen dieses Etablissement in wenigen Jahren genommen hat, recht augenscheinlich hervortreten.

In Metalltüchern für Papierfabriken werden nicht nur alle Conumenten des Kaiserstaates versorgt, sondern auch größere Exporte nach Rußland und Deutschland ausgeführt.

Ferner sind die Drahtgewebe von Hutter & Schrantz in allen unseren Zuckerfabriken, Dampfmaschinen, chemischen Fabriken, Fabriken landwirthschaftlicher Maschinen, Bergwerken, vorherrschend, und finden neuestens auch in den zahlreichen Holzschleifereien unseres Landes einen steigenden Absatz, in welcher letzterer Specialität ihr bisher keine andere Fabrik beizukommen vermochte. Es mag als eine Probe ihrer grofsartigen und bisher noch nirgend erreichten Leistung betrachtet werden, daß ein ausgestelltes Drahtgewebe für Holzschleiferei eine Breite von 115 Zoll und auf den Breitezoll 250 Fäden zählte; Selbst die japanische Commission fand diese Leistung so außerordentlich, daß sie die Waare für ihr Land erfanden hat. Hutter & Schrantz sind auch seit Jahren die Lieferanten für den Bedarf der k. k. Armee.

Das Ausland, namentlich Deutschland, hatte ebenfalls in Drahtgeweben verschiedene Muster vorgeführt, die aber angesichts der Ausstellung der Herren Hutter & Schrantz so geringfügig genannt werden mußten, daß ihre nähere Besprechung hier füglich unterbleiben kann.

Schlosserwaaren, feuerfeste Schränke, eiserne Möbel etc.

Wenn man sich die Thatfache vergegenwärtigt, daß die fabriksmäßige Schlosserzeugung in vielen Ländern eine sehr große Ausdehnung erlangt hat, muß man im Allgemeinen die Betheiligung dieser Fabriken an unserer Ausstellung als eine sehr ungenügende bezeichnen.

In England, Frankreich, Deutschland und Amerika ist dieser Fabrikationszweig in voller Blüthe, und sichert neben einer exacten Arbeit eine solche Billigkeit der Preise, daß die Handarbeit dagegen nicht aufkommen kann. Es ist eine sonderbare Erscheinung, daß alle Versuche, die bei uns zur fabriksmäßigen Schlosserzeugung früher angestellt wurden, regelmäßig mißlungen sind, und daß das große Bedürfnis in diesem Artikel bis in die jüngste Zeit durch handwerksmäßigen Betrieb befriedigt wurde. Erst in letzterer Zeit wurde die Maschine zur Erzeugung herangezogen.

Auf der Ausstellung fehlte es nicht an vielversprechenden Anfängen, welche erwarten lassen, daß auch in Oesterreich die fabriksmäßige Schlosserzeugung weitere Ausdehnung gewinnen werde.

Unsere ersten Schlossermeister, als: Albert Milde, C. Tagleicht, Biro, Wilhelm, Gfchmeidler, können mit ihren vollendeten Handarbeiten in Bezug auf die Form allerdings jeden Vergleich aushalten. Namentlich fand die reichhaltige Ausstellung von Albert Milde in Schlösser-, Thür- und Fensterbeschlägen, getriebenen Gittern, schmiedeeisernen Stiegen sproffen, ihrer künstlerischen Ausführung wegen, die allgemeinste Anerkennung.

Die rege Bauthätigkeit Wiens, die Opulenz, welche sich bei unseren Neubauten bemerkbar macht und die Bezahlung vollendeter Leistungen zur Gewohnheit machte, haben hier unter der thätigen Anleitung unserer berühmten Architekten: Hanfen, Schmidt, Ferstl und anderer eine moderne Schule der Bau Schlosserei geschaffen, welche mit ihren ausgestellten Arbeiten die Bewunderung aller Fachleute erregte.

Es gilt dieses nicht blos von den Schlosserwaaren im engeren Sinne; es gilt dieses auch besonders von den getriebenen Arbeiten unserer Schlossermeister in Beschlägen, Geländern und ähnlichen Leistungen, wovon die ausgestellten Arbeiten hervorragende Proben lieferten.

Selbst die Krone, welche die Ausstellungspitze, die Laterne der Rotunde zierte, war aus einer Schlosserwerkstätte, derjenigen des Herrn J. Gfchmeidler, hervorgegangen, der auch die vielfach bewunderten Gitter an den Stiegenthüren der Rotunde geliefert hat, während die von allen Kennern gleichfalls gepriesenen Gitter am kaiserlichen Pavillon, am Jurypavillon, am östlichen Ausstellungsflügel und anderen, aus den Werkstätten von Milde, Gridl und Tagleicht hervorgegangen waren.

Für den grossen Markt haben jedoch diese Leistungen nur eine secundäre Bedeutung. Die eigentliche Schlosserwaaren-Industrie war durch die „Moravia“, Homboker und Marienthaler Eisenwaaren-Industrie und Handels-Aktiengesellschaft reichlich vertreten. Sie brachten eine grosse Auswahl von Schlössern aller Gattungen und ihrer anderen Blechwaaren-Fabrikaten zur Ausstellung, die in Folge ihrer soliden Arbeit und billigen Preise einen starken Handelsartikel bilden.

Die Firma Carl Grundmann in Wien brachte ihre fabriksmässigen Erzeugnisse fertiger Schlösser und einzelner Schloßbestandtheile zur Geltung, und ebenso hatte Herr Eduard Gehring in Wien eine reichhaltige Collection von Patent-Möbelschlössern ausgestellt; auch von anderen Seiten, namentlich von Hermann Jeitteles & Sohn in Prag, J. V. Floigl in Graz und anderen, sind in guter Mittelwaare viel versprechende Anfänge zu verzeichnen, die fabriksmässige Schloßerzeugung bei uns einzubürgern.

Das Ausland hatte, wie bemerkt, in der Schloßfabrikation nur wenig zur Anschauung gebracht; namentlich fehlten aus England, Frankreich, Deutschland jene grossen Firmen, die auf den Weltmärkten den Ton angeben.

Amerika hatte uns durch die Westfield Lak Works Company einzelne Muster vorgeführt, die durch ihre schöne und solide Arbeit anerkennenswerth erschienen. Die Grösse des Antheiles der Maschinenarbeit war jedoch an ihnen nicht festzustellen.

Nirgends wird die Solidität eines Schloßes höher geschätzt als in Amerika, und es ist daher auch natürlich, dafs dort nur von Schlössern der besten Qualität die Rede sein kann.

Thatächlich hat daher in Amerika die fabriksmässige Erzeugung sowohl von Thür-, als Koffer-, Vorleg- und andern Schlössern sehr grosse Dimensionen angenommen. In der That eignen sich auch wenig Bedarfsartikel besser, als diese, für fabriksmässige Massenerzeugung.

Feuerfeste Cassen.

Sachgemäß reiht sich dem eben behandelten Artikel die Fabrikation feuerfester Cassen an. Dieser Zweig war auf der Ausstellung in den berühmtesten Firmen dieses Faches aus allen Ländern angemessen vertreten.

Ueber die österreichischen Matadore Wertheim & Comp., Friedrich Wiese ist hier wenig zu sagen, da ihre Leistungen so allseitig anerkannt sind, dass es schwer fallen dürfte, etwas Neues darüber zu bringen.

Außer den Cassen, feuerfesten Tischen und Schreibpulten hatte die Firma Wertheim & Comp. im Eisenhof ein ganzes Zimmer feuerfester hergestellt.

Die Firma: Polzer & Stern in Wien hatte sich ihren älteren Collegen würdig an die Seite gestellt und ihre Arbeit liefs auf große Sorgfalt in der Ausführung der einzelnen Theile schliefsen.

Die Firmen: Becher & Hildesheim in Wien und V. Kanduth in Graz wurden von der Jury gleichfalls als verdienstlich und beifallswürdig anerkannt.

Aus England hatte sich die renommirte Firma: Hobbs Hart & Comp., aus Frankreich: Pierre Haffner und N. Fichet, aus Berlin: St. Arnheim mit ihren bewährten Leistungen an der Ausstellung betheilig.

Die Firma: S. Haffner erregte noch eine besondere Aufmerksamkeit durch eine große Collection fabrikmäfsig erzeugter Schlöffer (Handelswaare), die in Preis und Ausführung allen Anforderungen entsprach.

Eiserne Möbel.

In eisernen Möbeln war die österreichische Betheiligung eine sehr beachtenswerthe und eine Vergleichung mit der verhältnismäfsig gering vertretenen ausländischen Concurrenz läfst den erfreulichen Schluss zu, dass wir in Qualität, Geschmack und Preis mit dem Auslande auf fremdem Markte erfolgreich in Mitbewerbung treten können. Der eigene Markt ist ohnehin unserm Gewerbsfleifs gesichert.

Die vortheilhaft bekannte Fabrik von A. Kitzschelt's Erben in Wien hatte durch eine große Collection ihren alten, bewährten Ruf neuerdings behauptet; ihre Leistungen stellten sich in Eleganz und Solidität den besten dieser Gattung würdig zur Seite, und wurden mit der Fortschrittsmedaille ausgezeichnet.

Die Wiener Firmen: J. Dillmann & L. Fischer, R. Mitzky & Sieber, R. Rigl & Comp. hatten ebenfalls recht verdienstliche Leistungen aufzuweisen, welche von der Jury mit der Verdienstmedaille anerkannt wurden.

Die Firma J. Schlefinger in Wien hatte das Gebiet der eisernen Gartenmöbel besonders cultivirt und fand, der soliden und geschmackvollen Arbeit wegen, vielfache Anerkennung.

Unter dieser Rubrik darf die italienische Firma: Fratelli Ghibellini in S. Giovanni nicht mit Stillschweigen übergangen werden, da sie prachtvoll lakirte und ausgestattete eiserne Bettstellen zur Ausstellung gebracht hatte, welche die Aufmerksamkeit aller Besucher auf sich zogen. Diese Collection war denn auch sofort an verschiedene Besucher verkauft worden.

Grobe Schmiedewaaren.

Die Erzeugung grober Schmiedewaaren war vorzugsweise durch steierische und böhmische Aussteller zur Anschauung gebracht.

In diese Classe fällt die Fabrikation von Amboffen, Schraubstöcken, Hämmer u. dgl., welche durch die Vorderberg-Köflacher Montan-Industrie-Gesellschaft, durch Czimek und Andrieu in Graz, durch die Ausstellung von Metzeseifen (Ungarn) eine angemessene Vertretung fand.

Nagelschmiede-Arbeiten waren durch die Erzherzogliche Industrie-Verwaltung in Teschen, Joh. Globotschnigg in Eisnern (Krain), Nagelschmied-Gesellschaft in Losenstein, Philipp Wiener in Prag, Adam Hönnel in Göllnitz, Mich. Streck & Söhne in Göllnitz, Walko & Schütz in Göllnitz in marktgängiger und preiswürdiger Waare vertreten. Obschon die geschmiedeten Nägel in den Drahtstiften einen überlegenen Rivalen gefunden haben, ist der Artikel doch noch immer so vielfach verbreitet, das sich Tausende von Arbeitern damit ihren, wenn auch bescheidenen Unterhalt verdienen.

Eine neue Concurrenz entsteht den Nagelschmieden in der Herstellung der Hufnägel mittelst Maschinen. Im Auslande hat diese Erzeugungsweise bereits große Dimensionen angenommen und auch in Oesterreich kann sie auf eine größere Verbreitung rechnen, sofern es gelingt, die mehrfach dagegen bestehenden, in alten Gewohnheiten begründeten Vorurtheile zu beseitigen.

Herr Schlefinger in Ottakring bei Wien hatte die auf seinen amerikanischen Maschinen erzeugten Hufnägel in außerordentlicher Schönheit und Güte ausgestellt.

Hand in Hand mit der Nägelerzeugung durch Verwendung von Maschinen geht auswärts die Fabrikation der Hufeisen mittelst Maschinen. In Amerika, England und Deutschland schon vielfach im Gange, stößt sie in Oesterreich gleich der Erzeugung von Hufnägeln auf diesem Wege noch auf vielfache Hindernisse.

Schon vor mehreren Jahren wurden derartige Maschinen auf dem rarischen Stahl- und Eisenwerke Eibiswald aufgestellt und in Betrieb gesetzt, ohne das bis jetzt nennenswerthe Resultate zu verzeichnen wären.

Der Umstand, das in Oesterreich, namentlich in Böhmen, die Fabrikation der Stiefeleisen in ziemlich ausgedehnter Weise betrieben wird, und trotz verhältnismäßig hohem Eingangszoll auch noch ein namhafter Import dieses Artikels hieher stattfindet, gibt uns Veranlassung, darauf aufmerksam zu machen, das auch dieser Artikel im Auslande maschinenmäßig hergestellt wird, und wir daher trotz der billigsten Arbeitslöhne dennoch immer im Nachtheile bleiben, weil Handarbeit gegen die Maschine schwer aufkommen kann.

Unter Anderen hatte Herr C. Lüftner in Prag eine vollständige Collection solcher Stiefeleisen im Eisenhof ausgestellt, wie solche in der Gegend von Horowitz u. f. w. in großen Massen erzeugt werden. Zieht man außer den, nur ein kärgliches Auskommen gewährenden Arbeitslöhnen den billigen Eisenbezug und den billigen Brennstoff in Betracht, muß man wohl, wenn dann noch ein Import mit einem Eingangszoll von fl. 2— Silber per Zollcentner stattfindet, wie dies thatsächlich der Fall ist, zugeben, das die Vortheile der auswärtigen Fabrikations-Methode überwiegend sind.

In der That sind die im Auslande im Betrieb stehenden Stiefeleisen-Maschinen von einer außerordentlichen Leistungsfähigkeit; sie verarbeiten zu diesem Artikel Draht, der durch die selbstthätige Maschine auf kaltem Wege in die Form der Stiefeleisen gebracht wird, während die österreichischen Werkstätten Flach- oder Quadrateisen dazu verwenden, und dies im warmen Zustande verarbeiten.

Die dazu hier verwendeten Pressen bleiben weitaus hinter der Leistungsfähigkeit der im Auslande in Verwendung stehenden Maschinen zurück; die Anwendung solcher Maschinen sollte also auch hier ernstlich ins Auge gefasst werden. — Auf diese Weise würde nicht blos dem Import dieses Artikels ein Ende gemacht, sondern wir würden, bei unseren natürlichen Vortheilen, sogar am Export theilnehmen können, und z. B. vermöge unserer geographischen Lage an der Befriedigung des russischen Marktes hervorragenden Antheil gewinnen, da in Rußland große Massen solcher Stiefeisen verwendet und vom Auslande bezogen werden. — Die russischen Formen sind vielfach den in Galizien gangbaren ähnlich, also in ihrer Form der österreichischen Erzeugung hinlänglich bekannt und geläufig. Um einen annähernden Begriff der Vortheile der Fabrikation mittelst Maschinen zu geben, sei hier noch bemerkt, daß ein einzelner Arbeiter mit der Maschine täglich 400 Paar Stiefeisen fix und fertig zu Stande bringt, während die Handarbeit nur einen bescheidenen Bruchtheil dieser Ziffer zu leisten vermag.

Unter die groben Schmiedewaaren rubriciren wir ferner die Aexte, Hacken, Beile, Schaufeln etc., wie solche im Inlande, namentlich in Steiermark, Nieder-Oesterreich und Ungarn, in hinreichender Menge und zu verhältnismäßig billigen Preisen hergestellt werden, ohne aber den Import abwenden oder gar an einem Export theilnehmen zu können.

Unsere Geräte der vorbezeichneten Art leiden an einer unbehilflichen Form und lassen auch in der Qualität viel zu wünschen übrig.

In England und Amerika dagegen weiß man den Werth dieser Werkzeuge besser zu würdigen, und verwendet auf deren Anfertigung mit Recht eine große Sorgfalt, damit sie sowohl durch ihre handfame, zweckentsprechende Form, als durch ihre Schneide den damit hantirenden Arbeitern die größten Dienste leisten.

Die Wiener Ausstellung brachte in der amerikanischen und englischen Abtheilung reiche Collectionen solcher Geräte zur Anschauung, und steht daher zu erwarten, daß deren genauere Prüfung auch in unseren österreichischen Fabrikan und Arbeitern den Voratz gekräftigt hat, fortan auf die bessere Ausstattung ihrer Erzeugnisse eine größere Sorgfalt zu verwenden.

In gleicher Weise hatte auch eine Elsfasser Firma eine schöne Sammlung solcher Geräte ausgestellt, die in Form und Ansehen den amerikanischen ziemlich genau nachgebildet waren.

Der billige Preis, den wir gegen diese ausländischen Erzeugnisse für unsere Fabrikation geltend machen können, ist nicht allein entscheidend. In dem Maße, als auch bei uns der Werth der Zeit bessere Würdigung erfährt, wird sich auch unser Arbeiter nach einem Werkzeuge umsehen, welches ihm bei geringerer Anstrengung und kürzerer Zeit mehr zu leisten gestattet, wie dies thatächlich bei den amerikanischen und englischen Geräten der Fall ist.

In den erwähnten Artikeln verdient die Hüttenberger Eisenwerks-Gesellschaft in Klagenfurt aus dem Grunde besonderer Erwähnung und Anerkennung, weil sie die Schaufeln, Hacken, Hauen, Krampen, Steinkeile, Brechstangen, Hämmer, Pflugschaaren etc. aus Bessmer-Stahl erzeugt, und dadurch eine ungleich größere Solidität und Dauerhaftigkeit gewährleistet.

Unter die groben Schmiedewaaren müssen wir schließlich noch die Wagenachsen und Wagenfedern rubriciren, wie solche in anerkannt vorzüglicher Qualität und schöner Arbeit durch: J. Heiser in Gaming, Gaismayer & Schürhackl in Scheibbs, Ferdin. Hüffel in Hainfeld, C. M. Faber in Eibiswald ausgestellt waren und durch die Jury in hervorragender Weise ausgezeichnet wurden.

Blechwaaren und Kochgeschirr.

In der Herstellung von Blechwaaren, worunter wir die Schlofferwaaren, also die Verwendung von sogenannten Schlofsblechen, hier nicht verstehen, werden die österreichischen Gewerbetreibenden durch die ausgezeichnete Güte des steierischen und kärntnerischen Eisens, welches unsere Feinblechwalzwerke fast ausschließlich verarbeiten, wesentlich unterstützt.

Diese Bleche sind daher auch anerkannt von einer Zähigkeit, die von keinem Concurrerzwerke übertroffen wird, und die sie zu allen weiteren Verarbeitungen in ausgezeichneter Weise geeignet machen.

Vor Allem verdienen die Blechwalzwerke „Union“, „Styria“, Stift Admont'sches Werk „Trieben“ einer lobenswerthen Erwähnung, da ihre ausgefertigten Producte, namentlich die polirten und decapirten (vom Zunder gereinigten) Bleche) durch die gleichzeitig in vorgelegten schwierigen Proben ersichtlich gemachte weitere Verarbeitung dieser Bleche den Beweis lieferten, daß sie geradezu unverwundlich genannt werden können.

In gleicher Weise reihten sich die böhmischen und mährischen Blechwalzwerke an, namentlich diejenigen von Graf Affeburg in Böhmen, Graf Harrach in Mähren.

Eine ausgedehnte Verwendung finden diese feineren Bleche zur Erzeugung von Wirthschafts- und Küchengegeschirren, und hier war es die Industrie von Brünn, die vor allem lobende Erwähnung verdient. Die fabrikmässige Erzeugung emaillirter Kochgeschirre wird dort in schwunghafter Weise betrieben und versteht man es auf diesen Geschirren ein Email herzustellen, wie es dauerhafter, schöner und weisser von keiner Concurrerz geliefert worden ist. Die Firmen: August Bartelmus & Comp., H. Cerwinka's Witwe, letztere auch in schönen Gufgeschirren, hatten in reichhaltigen Assortiments jedem Hausbedarf entsprechende Kücheneinrichtungen zur Ausstellung gebracht.

Auch von A. M. Pleischl in Wien war auf diesem Gebiete Lobenswerthes geleistet, und wenn sein Email auch nicht die schöne weisse Farbe trug, womit die Brünn'schen Fabrikanten excellirten, so rühmt man an ihm doch den besondern Vorzug einer außerordentlichen Haltbarkeit.

Den Blechgeschirren reihte sich noch die grosartig entwickelte Erzeugung gusseiserner emaillirter Küchengegeschirre an, wie solche auf den Werken Sr. kais. Hoheit des Herrn Erzherzog Albrecht in Teschen, von Graf Waldstein, Märki & Göczmann, der Pilsener Actiengesellschaft in bedeutender Ausdehnung betrieben wird.

Auch in verzinnnten Wirthschafts- und Küchengegeschirren war durch die Firma Haardt & Comp. in Wien ein vollständiges Assortiment zur Ausstellung gebracht worden. Diese Firma stellt nach englischer und französischer Art die Geschirre aus steierischem Blech mit Maschinen aus einem Stück ohne Falz oder Naht her, welche Fabrikationsmethode die ungleich grössere Dauerhaftigkeit und Schönheit der Form erzielt.

Deutschland hatte auf diesem Gebiete ebenfalls sehr beachtenswerthe Leistungen zur Ausstellung gebracht, und liess durch zahlreiche Betheiligung auf eine grosse, allgemeine Verbreitung dieser Fabrikation einen vollgiltigen Schluss ziehen. — Besonders verdienen die Fabriken: Weismüller in Düsseldorf, Thiel in Lübeck, Philippi & Cetto in Stromberg, Knödgen, Mantel & Comp in Fraulautern wegen der Mannigfaltigkeit und Schönheit ihrer Fabrikate, sowohl in rohen als verzinnnten und emaillirten Wirthschafts- und Kochgeschirren, hier lobend erwähnt zu werden.

Belgien besitzt ebenfalls einen auf diesem Gebiete wohlbegründeten, auch im Auslande anerkannten Ruf.

Die Firmen: Delloye Maffon & Comp., Tremoreaux & Comp. in Brüssel und Moll & Comp. in Goffelies hatten diesen Ruf durch tadellose Erzeugnisse auf der Wiener Weltausstellung vollkommen bewährt.

Der Altmeister dieses Fabrikationszweiges, der Franzose Jappi, der in dieser Branche Tausende von Arbeitern beschäftigt und auf allen Märkten der Welt als der Erste gilt, hatte sich leider an unserer Ausstellung gar nicht betheiligt.

Ebenso hatten die großen englischen Fabriken hier jede Betheiligung unterlassen.

Eine weitere bedeutende Verwendung finden die steierischen Feibleche, zur Erzeugung von lackirten Tassen, Holzkörben und ähnlichen Artikeln, wie solche von Herrn Carl Kronig in Wien in großer Anzahl ausgestellt worden waren. Herr Kronig gilt bekanntlich als der erste und bedeutendste Fabrikant in diesen Artikeln, und seine Erzeugnisse finden in allen Provinzen einen ständigen Absatz und gehen auch in ziemlich namhaften Partien ins Ausland.

Herr Josef Benke in Prag hatte in diesen Artikeln gleichfalls recht geschmackvolle und reine Waare ausgestellt.

Die Firma W. Bachmann & Comp. in Wien hatte neben ihren china-silbernen Erzeugnissen eine Collection von verzinnnten Eßlöffeln (aus steierischem Eisenblech) ausgestellt, und darin alle Sorten aufgenommen, die im In- und Auslande im Verkehr vorkommen. Die Eleganz und Reinheit dieser Waare, der billige Preis, bis zu 36 kr. per Dutzend, lassen es begreiflich erscheinen, daß diese Eßlöffel auf allen Märkten gefuchte Artikel sind. Die Firma versorgt daher nicht bloß das Inland mit diesem Artikel, sondern exportirt auch in großem Maßstabe nach Deutschland, Rußland und Amerika.

Die Fabrikation der blechernen lackirten Zuckerformen hat vorzugsweise in Brünn ihren Sitz und von dort aus werden fast alle Zuckerfabriken des Kaiserstaates versorgt.

Auf der Ausstellung war dieser Artikel angemessen vertreten.

Eiserne Röhren

gewinnen eine stetig zunehmende Bedeutung durch die Verallgemeinerung ihrer Anwendung und den fortwährend steigenden Bedarf. Wir können hier leider nur über ausländische Fabrikate berichten, da Oesterreich auf diesen Artikel gar nicht eingerichtet ist, also auch nichts zur Ausstellung bringen konnte.

Die früheren Fabrikationsversuche, welche von Töpfer in Scheibbs, Gebrüder Klein in Zöptau, Graf Nostitz in Böhmen in Bezug auf die Herstellung von Gasröhren vorgenommen wurden, mußten gegenüber der erdrückenden englischen Concurrenz aufgegeben werden, obschon damals der Schutzzoll die vierfache Höhe des heutigen Zolles betrug.

Der ganze Bedarf wird daher von auswärts, vorzugsweise von England gedeckt, wo diese Fabrikation riesige Dimensionen gewonnen hat.

Auf der Ausstellung war daher der Artikel vorzugsweise nur von England, in geringerer Weise auch von Belgien vertreten.

Es mag allerdings keine leichte Aufgabe sein, heute, wo unser Markt vollständig in den Händen der ausländischen Fabrikanten ist, und wo der Mangel eines schützenden Zolles (die eisernen Röhren zahlen gegenwärtig einen geringeren Eingangszoll als das dazu verwendete Rohmaterial) jede Ermunterung zur Etablierung dieses Fabrikzweiges bei uns fehlen dürfte, für die Errichtung einer inländischen Fabrik dieser Art das Wort zu führen. Aber an geeignetem, gut schweißbarem Eisen fehlt es nicht.

Bau- und Ornamentguss.

Während der gewöhnliche Eifenguss, namentlich der sogenannte Maschinenguss, in einer anderen Gruppe bereits seine Beurtheilung gefunden, bleibt uns hier noch die Besprechung des wichtigen Gebietes des Bau- und Ornamentgusses übrig.

Im Allgemeinen muß constatirt werden, daß von allen Seiten die größten Anstrengungen gemacht waren, um diesen Artikel würdig zu repräsentiren und möglichst Vollendetes zu bieten. Selbst das entfernte und industriell so wenig entwickelte Brasilien hatte auf diesem Gebiete beachtenswerthe Versuche gemacht.

Rußland und England hatten sich im Verhältnisse zu den anderen Staaten quantitativ weniger betheilig, obgleich die ausgestellten Objecte einen genügenden Beweis ihrer Leistungsfähigkeit lieferten.

Besonders erwähnenswerth war das von der Coalbrookdale Company ausgestellte eiserne Gitter, welches als Umzäunung des englischen Commissionshauses diente, und ein anderes, welches die englische Abtheilung zierte und der sauberen Ausführung wegen allgemeine Anerkennung fand.

Rußland excellirte durch das von San Galli in Petersburg am Hofe der russischen Ausstellung aufgestellte Gitter mit Thor. In Folge seiner glatten und exacten Ausführung und seiner wahrhaft künstlerischen Durchführung bildete es ein hervorragendes Stück der Ausstellung und erfreute es sich der ungetheilten Anerkennung aller Fachleute.

Den Glanzpunkt der Gusswaaren-Anstellung bildeten aber die Erzeugnisse von Frankreich, Deutschland und Oesterreich.

Was zunächst die französischen Erzeugnisse betrifft, so wird Niemand an den herrlichen Leistungen von Durenne in Paris und der Société Val D'Osne vorübergegangen sein, ohne sich zu sagen, daß es schwer sei, etwas Schöneres und in der Ausführung Vollendetes schaffen zu können. Hier hatte der Former seine Künstlerkraft gezeigt, hier waren ohne Cifeleur Figuren und Ornamente aus Gufseisen geschaffen, welche fast ohne jede Nacharbeit so rein und glatt gegossen waren, daß man über diesen Fortschritt in der Gufseisen-Industrie nur Bewunderung ausdrücken konnte.

Die ausgestellten Objecte, vor allen die Fontaine in der Mitte der Rotunde und die gufseisernen Gruppen, sowohl die bearbeiteten als diejenigen, an welchen noch die feinen Formnäthe zu sehen waren, liefern den Beweis, daß das Gufseisen bezüglich seiner Verwendbarkeit zu monumentalen Zwecken ebenso gut wie Bronze zu verarbeiten ist, vor dieser aber den Vorzug hat, daß es vermöge seiner größeren Dünnflüssigkeit die Form äußerst scharf wiedergibt und bei richtiger Behandlung und Zubereitung des Formandes eine so reine und glatte Oberfläche erhält, daß außer der Befestigung des locker anhaftenden und mit einer Bürste leicht zu entfernenden Sandes und der feinen Gufsnäthe weitere Nacharbeiten völlig überflüssig werden, während beim Bronzeguss erst die äußere Gufshaut entfernt werden und dann das Object durch den Cifeleur in langer und mühsamer Nacharbeit erst ein lebensfähiges Ansehen erhalten muß.

Ein guter Oelanstrich oder ein metallischer Ueberzug sichern dem eisernen Gussstück eine gleich lange Dauer als dem bronzenen, das vielleicht das Zehnfache von dem des ersteren kostet.

In der deutschen Abtheilung war es vor Allem die gräflich Stollberg-Wernigerode'sche Eifengießerei in Ilsenburg, welche mit ihren geschmackvollen und bedeutenden Leistungen hervorragte, und neuerdings, gleich wie auf den früheren Pariser und Londoner Ausstellungen, beredtes Zeugniß ablegte von der intelligenten Leitung dieses Etablissements, der Kunstfertigkeit der Arbeiter, sowie von der vorzüglichen Qualität des verwendeten Materials.

Von dem kleinsten Schmuckkästchen bis zu den Tragsäulen des ausgestellten großen Balcons fanden wir dieselbe Sauberkeit, denselben feinen Geschmack.

Am meisten fesselte der feine Kunstguss in Imitationen von alten Rüstungen, Schalen, Vasen, Tellern, Kästchen u. s. w., für welche meistens berühmte Antiken, z. B. von Benvenuto Cellini, als Muster und Modelle gedient hatten.

Aber auch der Bauguss war bei diesem Etablissement stark vertreten, und die hübschen Candelaber, Balcongitter, Treppen und Säulen verdienten Beifall und Anerkennung, der auch von der Jury durch Ertheilung des Ehrendiploms Ausdruck gegeben wurde.

Der Ilfenburger Ausstellung gegenüber befanden sich die Erzeugnisse der gleichfalls berühmten Eisengießerei Lauchhammer, die nicht minder Anerkennung fanden. Auf 10 gusseisernen Säulen, in Styl und Form gleich tadellos ausgeführt, ruhte ein großer Balcon, der durch verschiedene geschmackvolle Gitter umgränzt war und den man auf zwei Wendeltreppen erstieg, deren eine bei einer bedeutenden Breite freitragend construiert war, während die andere auf einer Spindel ruhte.

Unter diesem Balcon war der emaillirte Eisenguss dieses Werkes placirt, von dem namentlich der große, ungefähr 5 Fufs weite und ebenso tief aus einem Stück mit kaum 4 Linien starker Wandung gegoffene Gährbottig die allgemeine Aufmerksamkeit erregte. Auf dem Balcon befanden sich die feineren Erzeugnisse dieses Werkes, von denen vor Allem die aus Gusseisen hergestellten polirten Camine ins Auge fielen.

Es sind diese Camine Specialitäten von Lauchhammer, und werden von keinem anderen Werke des Continents in Reinheit des Schiffs und der Politur überboten oder auch nur erreicht.

Früher wurden diese Camine fast ausschließlich aus England bezogen. Dieselben waren jedoch aus Schmiedeeisen, welches der Politur leicht fähig ist; jetzt aber ist die englische Waare durch Lauchhammer verdrängt, weil die gusseisernen Camine ebenso schön als die schmiedeeisernen sind und bedeutend billiger zu stehen kommen.

Außer den Caminen fielen besonders die Lauchhammer'schen Reguliröfen auf, welche theils mit geschliffener und bronzirter, theils mit geschwärzter Oberfläche sauber und geschmackvoll ausgeführt waren. Diese Oefen bilden einen wichtigen Fabricationsartikel des genannten Werkes, und sind in Deutschland allgemein als sehr zweckmäßig anerkannt und verbreitet. Namentlich beim Heizen mit Steinkohlen erweisen sie sich als sehr vortheilhaft, weil sie nicht nur eine vollständige Luftcirculation im Zimmer ermöglichen, sondern auch durch das Auf- und Zumachen der Regulirschraube die Temperatur nach Belieben zu regeln gestatten.

Auch die außerhalb des Gebäudes ausgestellten Erzeugnisse von Lauchhammer, namentlich ein eiserner Brunnen, mehrere Candelaber und Säulen, waren mustergiltig und gediegen ausgeführt. Die Verleihung des Ehrendiploms an dieses Werk gibt Zeugniß, daß auch die Jury seine Leistungen als außerordentliche anerkannte.

Die Erzeugnisse der Eisengießerei von Mägdesprung, einem kleineren Eisenwerk mit Hochofenbetrieb, im östlichen Theile des Harzes gelegen, besitzen namentlich in sogenannten Kunstguss einen gewissen Ruf, den dieses Werk auch auf der Ausstellung durch saubere und geschmackvolle Arbeiten bewährt hatte.

Die Ausstellung des königlich württembergischen Hüttenwerkes Wasseralfingen war in Bezug auf den Bau- und Ornamentguss seiner sonst so hervorragenden Stellung in geringerem Grade gerecht geworden; seine hierher einschlägigen Erzeugnisse waren wohl recht geschmackvoll gruppiert, standen aber in der Ausführung den vorher erwähnten Werken nach.

Kaiferslautern hatte besonders in Reguliröfen nach Meidinger's Patent eine ziemlich beachtenswerthe Arbeit geliefert. Der ausgestellte Pavillon

war in feiner Ausführung hinter den sonstigen Leistungen dieses Werkes zurückgeblieben.

Die Gewerkschaft Hammerau, Afchthal und Hohen-Afchau in Bayern hatte einige exact ausgeführte Eifengüsse zur Schau gestellt, welche Anerkennung fanden.

Erwähnenswerth bleiben noch die Gießerei-Erzeugnisse der Karlsruhte zu Dellinghausen im Herzogthume Braunschweig, weil dieselben in so vorzüglichem und reinem Gusse ausgeführt waren, das sie allgemeine Anerkennung fanden. Namentlich die sehr praktischen und fauber ausgeführten Reguliröfen sind es, die alles Lob verdienen.

Was nun unsere eigenen vaterländischen Leistungen auf diesem Gebiete betrifft, so schicken wir zunächst die Thatfache voraus, das sich hier erst in neuester Zeit ein erfreulicher Fortschritt in der Gufseisenbranche bemerkbar gemacht hat.

Es fehlte nicht an großen und vielverbreiteten Eifengießereien, die Maschinen und ordinären Gufs zweckentsprechend erzeugten, aber so bald es sich um feineren Bau- und Ornamentgufs handelte, so wandte man sich nach Frankreich, England und Deutschland, weil man glaubte, das feinerer Eifengufs in Oesterreich nicht erzeugt werden könne.

Dieses Verhältnifs hat aber in letzterer Zeit eine beachtenswerthe Wendung zum Besseren genommen. In dem Mafse, als man in den letzten Jahren mehr und mehr den großen Werth und Reichthum unseres vorzüglichen Eisenmaterials für die Technik erkannt hatte, und in dem Mafse, als sich Kunst, Architektur und Industrie mächtig zu regen angingen und man die Wichtigkeit und Verwendbarkeit des Gufseisens auch zu Bauzwecken erkannte, wurde auch bei uns die Gufseisen-Industrie rege und machte man bedeutende Anstrengungen, dem Auslande den Vorrang streitig zu machen.

Inwieweit diese schon im Jahre 1873 erfolgreich waren, zeigte uns die Ausstellung österreichischer Producte.

Als die hervorragendste Leistung auf diesem Gebiete mus die Exposition der Meidlinger Gießerei des Herrn R. Ph. Waagner bei Wien betrachtet werden.

Die in dem nördlich des Hauptgebäudes errichteten Pavillon ausgestellten Objecte, sämmtlich in den Bereich des Baugusses gehörig, müssen den besten Erzeugnissen des Auslandes zur Seite gestellt werden; denn die einzelnen Gegenstände als: Gitter, Balcone, Candelaber, Geländerstäbe, Treppen, Säulen etc., waren in so reinem und scharfem Gusse ausgeführt, und die Bearbeitung der complicirteren Stücke mit solcher Geschicklichkeit durchgeführt, das man darüber nur Eine Stimme des ungetheilten Beifalls vernahm. Erfreulich ist es, das wir nunmehr im Bezuge dieser Artikel vom Auslande unabhängig sind; mehr aber noch, das die Leistungen des Waagner'schen Etabliffemants auch bereits über die Landesgrenzen hinaus die verdiente Anerkennung finden, da namhafte Bestellungen aus Italien, Rußland, selbst aus Brasilien zur Ausführung kamen, neuerlich auch bedeutende Mengen seiner decorativen Erzeugnisse nach dem deutschen Zollvereine, namentlich nach Süddeutschland exportirt wurden. Hiebei wollen wir nicht unerwähnt lassen, das Waagner's Stalleinrichtungen, von denen er Muster in seinem Pavillon ausgestellt hatte, ihrer soliden, fauberen und praktischen Einrichtung und Ausführung wegen ebenfalls im In- und Auslande die ausgedehnteste Verwendung finden und einen großen wohlverdienten Ruf genießen.

Auch das in Construction und Ausführung gelungene, aus Gufs- und Schmiedeisen hergestellte Palmenhaus wird den Besuchern der Ausstellung noch in freundlicher Erinnerung stehen.

Aufser der Waagner'schen Ausstellung verdienen in der ehrenvollsten Weise erwähnt zu werden: Die Herren Leopold Lindstedt in Wien, die Fürst Salm'sche Eifengießerei in Blansko, die Schlick'sche Eisen-

Gießerei in Pest. Es waren unter den ausgestellten Güssen Stücke, die den außerordentlichen Fortschritt der österreichischen Gufseifen-Industrie bethätigten und es zweifellos erscheinen lassen, daß der Bedarf an solchen Artikeln von unseren Werken mindestens ebenso gut und ebenso billig befriedigt werden könne.

Angeichts der Wichtigkeit dieser Frage möge es hier gestattet sein, der durch Verwendung des Gufseifens als Baumaterial gegenüber Zink, Holz und Stein sich ergebenden Vortheile zu gedenken.

Handelt es sich zunächst um die vergleichsweise Tragfähigkeit des Gufseifens, so finden wir, daß die zulässige Belastung per Quadratcentimeter

bei Gufseifen	circa	700 Kilogramm
„ Granit	„	45 „
„ Cement im Maximum	„	9 „
„ Sandstein	„	30—55 „
„ gutem Mauerwerk	„	25 „
„ Eichenholz	„	66 „
„ Buchenholz	„	60 „
„ Kieferholz	„	50 „

beträgt, wonach also das Gufseifen 15mal mehr als Granit, 28mal mehr als das beste Mauerwerk, 13mal mehr als der festeste Sandstein, 11mal mehr als Eichenholz und 14mal mehr als Kieferholz zu tragen im Stande ist. Daraus folgt, daß der Nettoquerschnitt des Gufseifens bei gleicher Tragfähigkeit um die angegebenen Verhältniszahlen geringer sein kann.

Ein besonderer Vortheil bei Verwendung des Gufseifens liegt aber darin, daß sich daselbe mit Leichtigkeit in alle möglichen Formen äußerst scharf ausgegossen läßt, und nach demselben Modell große Mengen in verhältnismäßig kurzer Zeit hergestellt werden können.

Beim Gufs von Ornamenten hat man bisher vielfach das Zink dem Eisen vorgezogen und man findet Gesimse, Consols, Balcons, Bekrönungen u. s. w. gewöhnlich aus Zink hergestellt, obwohl kein in der Technik in Verwendung kommendes Metall in Berührung mit der äußeren atmosphärischen Luft in Folge seiner Oxydation so rasch der Zerstörung ausgesetzt ist, als Zink, das trotz allen Anstrichs kaum eine Dauer von 20 bis 25 Jahren überstehen möchte. Compacter gegossene Zinkstücke mögen eine längere Dauer behaupten, aber auch an diesen nagt der Zahn der Zeit mit verhältnismäßig rascher Wirkung. Auch bleibt die Thatfache bestehen, daß das Rohmaterial um das Vier- oder Fünffache theurer ist als Eisen.

Dann ist auch darauf aufmerksam zu machen, daß das dickflüssige Zink bei weitem nicht so scharfe und saubere Abgüsse liefert, als das dünnflüssige Eisen. Jene müssen, wenn sie scharf und rein werden sollen, ciselirt werden, während diese fertig sind, wenn sie aus der Form kommen.

Erwähnen wir nur der feineren Erzeugnisse von Durenne, Waagner, Lauchhammer, Ilfenburg und Carlshütte, so muß wohl zugegeben werden, daß der Zinkrohguß mit dem Eisenrohguß bezüglich der Schärfe eine Concurrenz nicht aushalten kann.

Vergleichen wir Zink und Eisen betreffs ihrer Fähigkeit, in angestrichenem Zustande der Atmosphäre zu widerstehen, so finden wir zunächst beim Zink, daß die Oberfläche deselben vor dem Ueberzuge mit Oelfarbe künstlich oxydirt werden muß, weil erfahrungsmäßig auf dem metallischen Zink keine Farbe lange haftet.

Diese Oxydschichte trennt sich aber im Laufe der Zeit in Folge des Einflusses der Temperatur und der Atmosphäre vom Metall, wodurch selbstredend auch der Anstrich verloren geht.

Beim Eisen ist es anders. Jedes metallische Eisen überzieht sich mit einem Oxydhütchen, sobald das flüssige Metall in den festen Zustand übergeht. Diefes

im Wasser unlösliche Oxydhäutchen ist aber mit dem Metall innig verbunden und schützt dasselbe zugleich vor weiterer Oxydation.

Hieraus geht hervor, daß ein Oelanstrich auf dem Eisengusse bei weitem besser halten muß, als auf dem Zinkgusse.

Es ist nach den oben angeführten Erfolgen auf der Wiener Weltausstellung anzunehmen, daß dieser Industriezweig in Oesterreich einen weiteren Aufschwung nimmt und eine Ausdehnung erfährt, welche dem Wohlstande unseres Landes von größtem Nutzen sein wird.

ERZEUGNISSE AUS KUPFER, ZINK, BLEI, ZINN, NICKEL UND DEREN LEGIRUNGEN.*

(Gruppe VII, Section 4.)

Bericht von
GUSTAV EDLEN V. ROSTHORN.

Um der besseren Uebersicht willen theilen wir diese Materie in 2 Abtheilungen:

1. jene der Halbfabrikate;
2. jene der fertigen Waaren.

Die Wiener Weltausstellung hat in Bezug auf die Metallerzeugung ein richtiges Bild der in den einzelnen Ländern gemachten Fortschritte nicht gegeben; denn würde man nur von den ausgestellt gewesenen Metallen und Metallwaaren auf den heutigen Stand dieser Industriezweige schliessen, müßte Oesterreich unbedingt als das meist vorgeschrittene Land bezeichnet werden, während doch thatsächlich England, Frankreich und Belgien in vielen Metallerzeugnissen Oesterreich überragen.

Die unrichtige Anschauung, welche die Wiener Weltausstellung über Metalle und Metallwaaren veranlafste, erklärt sich eben durch die auffallende Enthaltfamkeit, welche England, Frankreich, Belgien und auch Deutschland in Bezug auf die Beschickung der Ausstellung beobachteten.

Welcher Grund hiebei maßgebend war, kann nicht mit Bestimmtheit angegeben werden. Die Vermuthung geht dahin, daß fremde Fabrikanten von der Ausstellung keinen besonderen Nutzen hoffen konnten, weil es die Verhältnisse kaum zulässig erscheinen lassen, daß fremde Aussteller von Metallwaaren einen Markt in Oesterreich gewinnen.

Diese Vermuthung gewinnt an Wahrscheinlichkeit, wenn berücksichtigt wird, wie großartig z. B. Frankreich in Bronzearbeiten auf der Ausstellung vertreten war.

Da, wo es vorwiegend auf Geschmack und Kunstfertigkeit ankam, hat insbesondere Frankreich nicht gezögert, die Ausstellung auf das Reichlichste zu beschicken in der Voraussetzung eben, sich ein großes Absatzgebiet zu erringen.

* Wenn der vorliegende Bericht lückenhafter erscheint, als wir es im Interesse des Gegenstandes selbst wünschen, so wolle das damit entschuldigt werden, daß wir den Auftrag zur Abfassung desselben so spät erhielten, daß wir nur die Notizen zu benützen in der Lage waren, welche wir uns während den Berathungen der Jury gemacht hatten.

Kupfer als Halbfabrikat.

Oesterreich-Ungarn.

Die Ausstellung wurde von den meisten Besitzern von Kupferhämmern und Walzwerken der Monarchie beschickt, daher sie ein äußerst anschauliches Bild über diese hochentwickelte, von keinem Lande der Welt übertroffene Industrie entrollte.

Insbesondere sind die Leistungen der Firma Georg Zugmayer & Söhne in Waldegg als ganz ungewöhnliche zu bezeichnen. Ihre gewalzten und getieften Kupferwaaren erschienen geradezu mustergiltig.

Drei Gegenstände namentlich übertrafen alles von anderen Ländern Gebotene. Sie lieferten den Beweis sowohl von den vortrefflichen Einrichtungen der Fabrik, als von der außerordentlichen Geschicklichkeit der Arbeiter.

Namentlich dies letztere Moment erscheint uns sehr betonenswerth, denn die Betriebseinrichtungen, wie: Schmelzöfen, Walzwerke, Glühöfen und Dampfschneeren, kann sich wohl Jeder, der Luft und Geld dazu hat, schaffen, aber Arbeiter, wie sie z. B. beim Schmieden einer grossen Vacuumschale nöthig sind, finden sich nur sehr schwer.

Es ist eben ein Vorzug von lange bestehenden Fabriken, welche, wie die in Rede stehende, in die zweite Hälfte des vorigen Jahrhunderts zurückreichen, das sie über einen tüchtigen Arbeiterstock verfügen, der sich durch zwei oder drei Generationen herangebildet hat.

Wir glauben dieser drei Objecte eingehender gedenken zu sollen. Es waren:

ein Kupferblech von 2·8 Meter Breite, 10 Meter Länge und 2·5 Meter Dicke (28 Quadratmeter Fläche). Es war dies das größte Kupferblech der ganzen Ausstellung und näherte sich ihm nur jenes von Heckmann in Berlin, das allerdings 23·2 Quadratmeter hatte, aber bedeutend schmaler war (1·94 Meter Breite);

eine Kupferplatte von 2·7 Meter Breite, 5·5 Meter Länge, im Gewichte von 2614 Kilogramm — ein bisher von keinem Aussteller erreichtes Gewicht;

eine Kupferschale für einen Vacuumapparat von 5 Meter Durchmesser.

Außer diesen drei besonders hervorragenden Schaustücken haben die Herren Georg Zugmayer & Söhne sehr schön gearbeitete, gebogene Locomotiv-Feuerkästenplatten für Rohr- und Heizwand, dünne Emailirbleche, getieft Kupferschalen in absteigender Größe bis zur Schöpferschale, getriebene Kupferwaaren für Apparate zur Zucker-, Spiritus- und Bierfabrikation. Niete, Stangen, getriebene Eisformen u. s. w. ausgestellt. Alles aus bestem Materiale und von vorzüglicher Ausführung.

Nicht unerwähnt können wir lassen, das Heckmann in Berlin zu dem in der Maschinenhalle ausgestellten sehr schönen, höchst elegant gearbeiteten und vorzüglich construirten grossen Vacuumapparate die beiden Kupferschalen von der Firma Georg Zugmayer & Söhne bezogen hatte.

Ch. & H. Chaudoir in Simmering bei Wien. Die Fabrik dieser Herren zählt zu den neueren Anlagen, ragt aber nichtsdestoweniger durch vollendete Leistungen hervor.

Die ausgestellten grösseren und kleineren Kupferbleche, die Feuerkästenplatten, die fertigen Locomotiv-Feuerkästen, wovon einer aus gerippten Platten bestand, die Schalen für Zuckerfabrikation und andere getieft Schalwaaren gaben Zeugnis von einer grossartigen Betriebseinrichtung.

Die ausgestellten kleinen Kupferschalen waren auf bisher nicht gebräuchliche Weise gestanzt und dürften, da sie billig herzustellen sind, zu einem bedeutenden Handelsartikel werden.

Die Herren Ch. & H. Chaudoir haben das Verdienst, in Oesterreich die Erzeugung gezogener Röhren aus Kupfer und Messing eingeführt zu haben. Die Ausstellung einer großen Anzahl von gezogenen Röhren in den verschiedensten Dimensionen bot hohes Interesse.

F. Ringhofer in Kamenitz (Böhmen) hat schöne hartgewalzte Bleche von sehr ansehnlicher Länge und Breite ausgestellt, desgleichen eine Kupferschale, welche die tiefste der ganzen Ausstellung war; doch war ihr Durchmesser geringer als jener der von Zugmayer & Söhne ausgestellten Schale,

Die Herren Johann Liebig & Comp. in Gutenstein, Brüder Steirberger in Windisch-Feifritz (Steiermark), die Berg und Hüttenverwaltung in Brixlegg (Tirol) haben theils getiefte Kupferwaaren in verschiedenen Größen, theils Bleche, Stangen und Nägel, letztere für Schiffsbau, ausgestellt.

Es waren dies durchgängig sehr verdienstliche Leistungen, besonders wenn die nicht im großen Styl eingerichteten Anlagen in Betracht gezogen werden.

Die Kupferhammerwerke Ungarns, als: die königlich ungarische Montandirection, die oberungarische Waldbürgerchaft in Iglo, Th. Edl & Th. Weifs bei Preßburg, Paul Szontagh in Csetek, Michael Fabricius in Hermannstadt brachten recht hübsche Kupferarbeiten, größtentheils getiefte Schalen und Kessel, aber wenig Walzproducte.

Deutschland.

An der Ausstellung haben sich alle bedeutenderen Firmen betheiligt.

Berliner Kupfer- und Messingwerke von C. Heckmann. Ein Kupferblech von 23.2 Quadratmeter Fläche, desgleichen die wellenförmig gebogene Mantelplatte eines Locomotiv-Feuerkastens zeugten von hoher Leistungsfähigkeit. In noch höherem Maße verdienen aber die fertigen Apparate und unter diesen insbesondere der große Vacuumapparat hervorgehoben zu werden.

Das Kupferwerk der Mansfeld'schen Kupferschiefer bauen den Gesellschaft in Rottenburg dagegen trat mit feinen fertigen und halbfertigen Erzeugnissen nicht besonders hervor; denn ein zusammengesetzter Locomotiv-Feuerkasten, eine Schale für Zuckerfabrikation, ein gewalztes Blech von bescheidenen Dimensionen und verschiedene starke Kupferstangen war Alles, was dem Beschauer geboten wurde.

Die genannte Gesellschaft betreibt diese Arbeitsrichtung nur als Nebensache, dagegen überragt sie die Kupferfenschmelzwerke der ganzen Erde, da sie aus armem, aber silberhältigem Kupferschiefer jährlich bei vier Millionen Kilogramm raffinirtes Rohkupfer erzeugt.

F. A. Hefse's Söhne Kupferwalzwerk und Hammerwerk in Heddernheim bei Frankfurt a. M. Die Ausstellung bot sehr hübsche und fleißig gearbeitete Erzeugnisse, besonders in kleinen Dimensionen. Eine gerippte Locomotiv-Feuerkastenplatte überragte durch vorzügliche Anarbeitung und Reinheit der Platten. Eine anerkannt werthe Specialität dieser Firma sind die gepressten Kupfernieten mit sorgfältiger Ausführung.

Die Herren Aron Hirsch & Sohn in Halberstadt stellten verschiedene Kupfer-Erzeugnisse aus, von denen insbesondere die gezogenen Kupferrohren verschiedener Dimensionen erwähnenswerth sind.

Das Grünthaler, ehemals königlich sächsische Kupferwerk von F. A. Lange ist durch gut gearbeitete Fabrikate vorthellhaft bekannt, desgleichen Th. Martin's Kupferhammerwerk in Keslow bei Gleiwitz, welches getriebene Hochofen-Wasserformen aus Kupfer ausstellte, die ein vorzügliches Material und fleißige und genaue Arbeit bedingen.

Frankreich.

J. J. Laveiffière & fils in Paris haben Frankreich in Metallarbeiten in grofsartigster Weise vertreten.

Wer erinnert sich nicht, bei Eröffnung der Ausstellung am 1. Mai 1873 in der Rotunde die halbfertige Aufstellung dieses Haufes gesehen zu haben, die damals von dem unkundigen Publicum als eine Orgel betrachtet wurde?

Allmählig wurde aus der vermeintlichen Orgel ein Festungsbau, eingerahmt von aufrecht stehenden Kupfer- und Messingröhren, mit Kupferplatten gepanzert, der Fußboden, die Treppe, das Dach, Alles mit Metallblechen belegt. Und um den festungsähnlichen Eindruck zu erhöhen, starrte am Eingange die Mündung einer dräuenden Kanone dem Beschauer entgegen.

Es gab unter den hier aufgespeicherten Massen von Metallen eine Menge von gewalzten und getieften Kupferwaren, worunter zwei Schalen mit 3 Meter Durchmesser. Ferner eine Sammlung von zwanzig Stück gebogenen reinen Kupferplatten für zwanzig verschiedene Typen von Locomotiv-Feuerkästen. Am meisten Aufsehen erregten die gezogenen Kupferröhren, welche die verschiedensten Dimensionen zeigten. Es sei hier jener gedacht, die bei einem Durchmesser von 440 Millimetern $6\frac{1}{2}$ Meter Länge hatte.

Es ist dies wohl eine ungewöhnliche Leistung, die ganz außerordentliche Maschinen, Vorrichtungen und Werkzeuge voraussetzt.

Diese Firma hatte außer Kupfer noch verschiedene Legirungen ausgestellt, wovon unten die Rede sein wird.

Laveiffière imponirte nicht nur durch das Massenhafte der Ausstellung, sondern noch mehr dadurch, daß er angeblich im Jahre 1872 für 34 Millionen Francs Metallwaren erzeugte und verkaufte.

Diese kolossale Ziffer gewährt einen Einblick in riesenhafte Fabriks-Anlagen.

Ufines de Vedenes von Manhès père & fils in Lyon. Die Ausstellung bot ein gefälliges Bild von Kupferfabrikaten, worunter gebogene Locomotiv-Feuerkastenplatten, getiefte Schalen, Böden, Becken für Zuckerfabrikation und Brennereien, Alles gut und fleißig gearbeitet. Weniger rein waren die ausgewalzten Feuerkasten-Mantelplatten, welche bei österreichischen Locomotiv-Fabrikanten kaum zur Uebernahme gelangen dürften.

Manche grofse Fabrikanten, wie: Estivant frères in Givet, L. Letrange in Romilly, Baraguey Fougues, Raffin Durand, R. Cubain & Comp., waren auf der Ausstellung nicht vertreten.

England.

England, mit der gröfsten Metallindustrie der Erde, war in Kupfer zwar sehr spärlich, aber qualitativ vortrefflich vertreten. So vermifsten wir, um nur einige hervorragende Firmen zu nennen: Vivian Sons in Swansea, Newton Keates & Comp. in Liverpool, Th. Stephenson Metall Tube and Copper Roller & Comp. in Birmingham und viele Andere.

Außer den gewöhnlichen Erzeugnissen hatte The Broughton Copper Comp. in Manchester sehr schöne gezogene Kupferröhren von tadelloser Reinheit ausgestellt; ferner außerordentlich schöne Druckwalzen von bedeutendem Durchmesser. Es ist das ein Gebrauchsgegenstand für Cattendruck-Fabriken, welcher in Oesterreich-Ungarn nicht erzeugt wird. Abgesehen von der äußerst schwierigen Herstellung, sichert diesen Walzen der Umstand ein fast monopolartiges Vorrecht, daß sie mit eingravirtem Desein bezogen werden und man mit ihnen die Muster der neuesten französischen und englischen Moden erhält.

R. W. Winfield & Comp. in Birmingham lieferten in den façonnirten Kupfer- und Messingröhren ein neues Fabrikat für ornamentale Zwecke, dessen Geschmack vielseitige Anerkennung fand.

Eweritt Allen & Comp. in Birmingham stellten gut gearbeitete gezogene Röhren und Kessel aus.

Rumänien

war durch gut gearbeitete Kupferwaaren vertreten, welche Adolf Schmidt in Bukarest ausstellte.

Die übrigen Länder, selbst Rußland, welches durch die Ausstellung des Fürsten Paul Demidoff vertreten war, brachten nichts Befonderes und können daher füglich unerwähnt bleiben.

Z i n k.

Walzproducte aus Zink stellte nur die Donnersmark-Hütte nächst Mährisch-Ostau des Grafen Guido Henkel v. Donnersmark aus. Die Ausstellung bot hohes Interesse; wir sahen Bleche von riesigen Dimensionen, dabei von einer Reinheit und Gleichförmigkeit, welche für ganz vortreffliche Betriebs-Einrichtungen sprechen.

Die Firma Carl Diener & Comp. in Wien führte in ihrer Ausstellung viele und sehr hübsche Zinkornamente vor, die sich durch schöne Zeichnung und reinen Guß auszeichneten. Diese Firma hatte, nebenhin bemerkt, die gesammte Dacheindeckung der Wiener Weltausstellung, insofern sie aus Zink bestand, zur Ausführung übernommen, wofür angeblich 1½ Millionen Kilogramm Zinkbleche erfordert wurden.

Emil Derschler in Augsburg, dann L. Grado in Paris zeigten Schilder und Zinkornamente in reicher Auswahl.

B l e i.

G. Winiwarter in Gumpoldskirchen bei Wien hatte eine reichhaltige Sammlung von Bleiblechen in den verschiedensten Dimensionen ausgestellt. Unter denselben nahm ein zwei Meter breites, sehr langes, schön gewalztes Blech die Aufmerksamkeit besonders in Anspruch. Auch die zahlreichen gezogenen Bleiröhren von den verschiedensten Durchmesser erschienen in hohem Grade beachtenswerth.

Bleibleche waren ferner noch von: Laveiffière & fils in Paris und von Aron Hirsch & Sohn in Halberstadt ausgestellt.

Eine besonders hervorragende Rolle in Blei-Erzeugnissen spielt das Haus Monduit, Bechet & Comp. in Paris. Diese Firma brachte in einem der Ausstellungshöfe die mit Blei eingedeckte Spitze eines Thurmes, nebst sehr schön modellirten, dazu passenden Figuren zur Ansicht.

Diese etwas kostspielige Dachbedeckung für Kirchthürme scheint besonders in Frankreich sehr beliebt zu sein, denn Herr Monduit lieferte den Nachweis eines durchschnittlichen Jahresumsatzes von 4 bis 5 Millionen Francs.

Sehr schöne, vollkommen runde und gleichförmige Schrote waren ausgestellt von J. Rainer in Klagenfurt und Anton Moritsch in Padua. Diese beiden Fabriken haben ein sehr ausgedehntes Geschäft und versorgen die jagd-lustigen Bewohner eines großen Theiles von Europa mit dem tödtlichen Blei.

Die Bleiberger Union hatte im Kärntner Pavillon unter Gruppe I ausgestellt, daher ihre Blei-Ausstellung hier nicht besprochen wird.

Die anderen Metalle, als: Zinn, Nickel, Aluminium, waren als Halbfabrikate nicht ausgestellt.

Die Metallschläger von echtem und unechtem Gold und Silber, von Zinn und Kupferfolien und von Staniol hatten die Ausstellung stark beschickt. Die erste Stelle gebührt den rühmlichst bekannten Nürnberger und Fürther Fabrikanten, welche sich an der Collectiv-Ausstellung bayerischer Blattmetalle beteiligten. Außer diesen hieran theilnehmenden sechzehn Industriellen hatten Heinrich Brunbauer in München, Georg Ernst Schätzler und Jean Trump in Nürnberg, ferner Messière und L. Lambert in Paris die Ausstellung gut beschickt.

In gleicher Weise verdienen in Oesterreich hervorgehoben zu werden die Aussteller: C. Falk & Comp., Johann Geißler & Sohn in Wien.

Metall-Legirungen als Halbfabrikate.

Am meisten verbreitet sind Metall-Legirungen aus Kupfer und Zink als Messing und Tombak; dann Packfong (Neusilber) aus Kupfer, Zink und Nickel bestehend.

Diese Legirungen sind, selbst bei gleichartiger Benennung, in ihrer Qualität verschieden; in Bezug auf Dehnbarkeit und Farbe zeigen sie nämlich mehr oder minder große Abweichungen.

Die österreichischen Fabriken haben mit ihren Ausstellungs-Objecten die fremdländischen in jeder Beziehung übertroffen. Sie boten in ihren Erzeugnissen eine staunenswerthe Mannigfaltigkeit.

Die meisten österreichischen Fabriken hatten im Eisenhof ausgestellt, nämlich: Actiengesellschaft der Metallfabrik in Oed, vormals Gebrüder Rosthorn, Carl Klein in Reichraming, F. J. Habtmann & Eidam in Frauenthal (Steiermark), Schoeller & Comp. in Trieslinghof, Ch. H. Chaudoir in Simmering, Messingwerk Achenrain von C. Kulmiz in Tirol.

Die anderen Fabriken, als: M. Hainisch in Nadelburg und Schoeller & Comp. in Berndorf, hatten in der Hauptgalerie des Palaſtes ausgestellt.

Diese Fabriken erzeugen alle oben genannten Legirungen mit Ausnahme der Herren Schoeller & Comp. in Berndorf, welche nur Packfong (Neusilber) ausgestellt hatten.

Die Ausstellungsobjecte bestanden in Blechen und Drähten. Von ersteren sah man die matte, geschabte, geschliffene, polirte und Federscharte in den verschiedensten Dimensionen von 0.1 Millimeter bis 15 Millimeter Stärke, von 100 Millimeter bis 1000 Millimeter Breite, alles ausgezeichnet durch große Reinheit, Glätte und Gleichförmigkeit. Dergleichen sah man Messing, Tombak, Packfong und Kupferdraht in allen denkbaren Stärken von 0.05 Millimeter bis 80 Millimeter, ferner Façondraht in Messing, Tombak und Kupfer, vier sechs- und achteckige Stangen, außerdem die verschiedenartigsten Façondrähte nach gegebenen Querschnitten gezogen; endlich haarfeinen Draht zum Weben im Gewichte von $\frac{1}{2}$ Kilogramm mit 7000 Meter Länge.

Diese Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse wird durch den Begehr bedingt und machen die österreichischen Fabriken alle Zugeständnisse, um die Wünsche des Verarbeiters zu erfüllen, in dessen Vortheil es liegt, seine Erzeugnisse mit dem möglich kleinsten Metallabfall herzustellen. Wenn ein Spengler (Klempner) zum Beispiel messingene Kaffee-Maschinen von zwölf Sorten (eine bis zu zwölf Tassen) anzufertigen hat, so erhält er Messingbleche, die genau die Breite für diese zwölf verschiedenen Sorten von Kaffee-Maschinen haben. Ebenso wie die Wünsche des Spenglers werden die Anforderungen der vielen anderen Metallarbeiter bezüglich der Qualität und der Ausmaße nach Länge, Breite und Stärke der Bleche befriedigt.

Dies erklärt die in Oesterreich übliche große Mannigfaltigkeit der Metall-erzeugnisse und hat zur Folge, daß die Fabriken, welche fast alle Niederlagen in Wien halten, ein Sortiment von über Tausend verschiedenen Erzeugnissen vorrätig haben müssen. Es erschwert und vertheuert dies allerdings die Production, doch kommt es theilweise wieder dem Exporte zugute, da einzelne noch an früheren Gewohnheiten hängende auswärtige Absatzgebiete hiedurch mit erhalten werden.

Die vorbenannten Fabriken Oesterreichs bedürfen im Jahre an $11\frac{1}{2}$ bis 2 Millionen Kilogramm Kupfer und etwa $\frac{1}{2}$ Million Kilogramm Zink. Das erstere, im Werthe von circa 2 Millionen Gulden, wird fast ausnahmslos vom Auslande bezogen; denn obwohl namentlich Ungarn sammt Nebenländern beiläufig die gleiche Menge von Kupfer erzeugt, kann dieses doch nicht zu Legirungen, sondern nur unvermischt verarbeitet werden.

Die Legirungen erfordern ein weit reineres von Eisen, Schwefel, Phosphor und anderen Metallen und Metalloiden freies Kupfer, das mit kleinen Ausnahmen (Domokos, Brixlegg) vom Auslande bezogen wird.

Es sind dies australische und amerikanische Kupferorten, vor allem aber das hochberühmte Mansfelder-Kupfer aus der preussischen Provinz Sachsen bei Eisleben. Vielleicht wird auch für Ungarn in Folge größerer Fortschritte der Industrie die Zeit kommen, wo es durch Raffinade seines Kupfers einen um zehn Gulden österreichischer Währung höheren Preis für 100 Kilo erzielen kann, und wenn es auch nur die Hälfte seiner Production raffinirt, jährlich eine Million Gulden mehr Erlös dafür erhält.

Der Verkaufswerth der Erzeugnisse der österreichischen Fabriken, welche Messing, Tombak, Pakfong in Blech und Draht erzeugen, worunter wir auch jene von Cornides & Comp., die nicht ausgestellt hatten, zählen, beträgt zwischen 5 und 7 Millionen Gulden.

Der Absatz findet größtentheils im Inlande statt. Etwa an 12 Percent der erzeugten Mengen werden ausgeführt, und zwar nach Italien, dem Orient, nach Constantinopel, Egypten und Ostindien.

Die Ausfuhr nach Italien, welche früher nach Venedig, der Lombardei, dem Kirchenstaat, Neapel und Sicilien von Belang war, hat sich seit dem Verlust der Lombardei und Venetiens, dann dem Abschlusse des österreichisch-italienischen Handelsvertrages bedeutend vermindert, indem England und Frankreich, begünstigt durch billige Fracht zur See, von dem italienischen Absatzgebiete Besitz ergriffen haben.*

Die Ausstellung von Halbfabrikaten von Metall-Legirungen war von anderen Ländern nur schwach beschied.

* Die meisten der oben benannten Fabriken wurden in früheren Jahrhunderten gegründet.

Das Messingwerk in Reichraming, gegenwärtig Carl Klein gehörend, früher Eisenwerk, war schon 1604 zum Messingwerk umgestaltet.

Das Messingwerk Achenrain wurde 1653 von Andre Pranger und Carl Aschauer aus Innsbruck gegründet, war längere Zeit Staatseigenthum und gehört gegenwärtig dem Commercienrathe C. Kulmic.

Die Frauenthaler Messingfabrik in Steiermark, gegenwärtig im Besitz von Franz Josef Habtmann's Eidam, wurde 1714 von einem Freiherrn Zehentgrab gegründet und war lange Zeit Staatseigenthum. Alle diese Fabriken erzeugten Gufswaaren oder gehämmerte Messingbleche, da das Walzen vor 1765 nicht bekannt war.

Die Metallwaarenfabrik zu Nadelburg wurde von der Kaiserin Maria Theresia 1756 gegründet, gelangte in den Besitz des Grafen Theodor Batthiany, dann im Jahre 1816 von dessen Erben auf Hainisch und ist gegenwärtig Eigenthum des Michael Hainisch. Der Gemal der großen Kaiserin Maria Theresia, Kaiser Franz I., liefs im Jahre 1765 Matthäus Rosthorn aus England kommen, damit er in Oesterreich die Metallknopf-Fabrikation und das Silberplattiren einführe.

Rosthorn erbaute die ersten Metallwalzwerke, auch das erste Eisenwalzwerk in Oesterreich. Seine Söhne errichteten die Fabrik in Oed am Kaltengang, die gegenwärtig von seinen Enkeln betrieben wird.

England war durch die Broughton Copper Company in Manchester und R. W. Winfield & Comp. in Birmingham vertreten. Beide brachten gezogene Messingröhren, Winfield auch defsinirte und sehr hübsch und gleichförmig gewalzte Messingbleche von außerordentlicher Länge, bis über 50 Meter.

Frankreich glänzte mit Messingblech und Draht von J. J. Lavefière & fils in Paris.

Deutschland war durch die Erzeugnisse von Aron Hirsch & Sohn in Halberstadt und D. Geitner's Argentanfabrik in Auerhammer gut vertreten. Auch die Firma H. A. Fürst & Comp. in Berlin hatte gut gewalzte Messing- und Tombakbleche ausgestellt.

In leonischen Waaren erwies sich die leonische Fabrik der Ahrner Gewerkschaft in Tirol der Collectiv-Ausstellung baierischer Leonerdrähte in Fürth und Nürnberg vollkommen ebenbürtig.

Metallwaaren.

a) G u f s w a a r e n .

M. Hainisch in Nadelburg hatte eine sehr reichhaltige Sammlung von schön und rein gegoffenen Messingwaaren ausgestellt. Es waren da Mörser sammt Stöfser in den verschiedensten Gröfsen, ebenso Bügeleisen (Plätteisen), Glocken, Pipen, Hähne, Leuchter, alle denkbaren Verzierungen von Pferdegeschirren aus Messing u. f. w.

Eine ähnliche Sammlung hatte auch die Genossenschaft der Gieser in Wien ausgestellt, darunter gegoffene Zinnmodeln von Josef Pimpfinger. Diese Modeln, welche eine ungemaine Abwechslung gefatten, werden vorzugsweise von Zuckerbäckern verwendet und hat sich Herr Pimpfinger einen solchen Ruf erworben, das seine Erzeugnisse nach Frankreich, England, Amerika u. f. w. ausgeführt werden.

Sehr schöne, schon auf den Rang von Kunstarbeiten Anspruch machende Messingwaaren hatten Josef Grüllmeyer und Ludwig Faber, beide in Wien, in Zinkgufs und in Galvanoplastik ausgestellt.

b) Chinafilber.*

In diesem bedeutamen Industriezweige ist in Oesterreich die Firma Schoeller & Comp. in Berndorf als die quantitativ bedeutendste zu verzeichnen. Ihre Ausstellung zeigte die ganze Reihe von Vorrichtungen, um Efsbestecke und Teller, Tassen und Schüsseln zu erzeugen. Ihre Fabrik ist in der Lage, täglich 1500 bis 2000 Dutzend Efsbestecke vollkommen fertig herzustellen.

Aufser den in der Hauptgallerie ausgestellten Erzeugnissen von Schoeller & Comp. in Berndorf befand sich auch in dem Gange um die Rotunde eine sehr gewählte Ausstellung von Kafee- und Theeservicen aus Chinafilber.

Die Firmen Contraetz & Reuter, J. L. Herrmann; Guftav Simon, Rudolf Lackner, Wenzel Bachmann & Comp., sämmtlich in Wien, traten mit schön geformten geschmackvollen Erzeugnissen von Chinafilber auf.

Das Chinafilber verdrängte nicht nur das Zinngefchirr vollständig, sondern auch selbst von Silber wird immer weniger Gebrauch für Tischgeräthe gemacht. Chinafilber kostet beiläufig ein Drittel des Silbers, ist von diesem durch das Auge nicht zu unterscheiden und wird, wenn es abgenützt ist, mit dem dritten Theile feines Ankaufspreises von den Fabriken zurückgenommen.

* Galvanisch verfilberter Pakfong.

Welch riesiger Umsatz in Chinafilber stattfindet, möge daraus entnommen werden, das ein modern gut eingerichtetes Hôtel an 60.000 bis 100.000 Gulden auszulegen hat, um sich in diesem Artikel vollständig einzurichten.

Auch in anderen Staaten ist dieser Industriezweig von hoher Bedeutung, und es bedarf nicht mehr, als auf die vorzüglichen, allgemein bewunderten Erzeugnisse von Christophle & Comp. in Paris und Elkington & Comp. in London hinzuweisen.

Aus Deutschland trat die Firma H. A. Fürst & Comp. in Berlin mit ihren Chinafilberwaaren vortheilhaft hervor.

Einen bedeutenden Fabrikationszweig in Oesterreich bildet die Anfertigung von verzinneten eisernen Löffeln, welche, in erstaunlicher Menge erzeugt, großen Antheil an unserem Exporte haben, und in den Ländern der österreichisch-ungarischen Monarchie unter der bauerlichen Bevölkerung einen sehr gefuchten Gebrauchsgegenstand bilden.

Wenzel Bachmann & Comp. in Wien, eine der ersten Firmen dieser Branche, hatte eine sehr reiche und geschmackvoll zusammengestellte Sammlung solcher Löffel ausgestellt.

Schöne und höchst preiswürdige Erzeugnisse waren auch ausgestellt von: Carl Koch & F. J. Schneider in Neudeck, F. A. Kerl's Erben, Franz H. Kolb in Platten, Carl Möschl's Erbe in Neuhammer, sämmtlich in Böhmen, und von Victor Mohor in Wien.

Spengler- (Klempner-) und Metalldruckwaaren.

Mit Spengler- und Metalldruckwaaren hatte Oesterreich-Ungarn die Ausstellung sehr stark beschenkt, und zwar mit Waaren in Messing, Tombak und Pakfong. Diese Industrie spielt in Oesterreich eine große Rolle und werden namentlich die Erzeugnisse der Metalldrucker, wie deren durch die Firmen: Josef Mühlhauser & Ch. Patfeh, Ferdinand Weismandl, Julius Punschert, Josef Utzt (sämmtlich in Wien) gut vertreten waren, nach allen Ländern, insbesondere aber nach dem Oriente ausgeführt.

Unter den Spenglern sind hervorzuheben; die Collectiv-Ausstellung der Spenglergenossenschaft in Wien, August Reifs' Witwe, Moriz Weiner und Georg Kutschera in Pest.

Aus Iserlohn waren schön gepresste Messingwaaren von Kifsling & Millmann und von Schmöle & Comp. ausgestellt.

Russland war mit Samovars vertreten.

Metallknöpfe.

Metallknöpfe mit Wappen und Buchstaben waren von Thalhammer & Welzl in Wien, A. F. Bagriot in Paris und von Ladislaus Münchheimer in Warschau in schönen Collectionen eingefendet.

Die herrschende Mode beschränkt die Anfertigung von Metallknöpfen auf Uniform- und Wappenknöpfe.

Die Erzeugung von Knöpfen aus Metall, mit gefassten imitirten Edelsteinen, wird in Oesterreich sehr schwungvoll betrieben. Der Sitz dieser Industrie ist in den Orten längs der böhmisch-sächsischen Grenze: Gablonz a. d. N., Teplitz, Tyssa, Peterswald.

Die Firma Weigend & Püschner in Tyssa bot eine reichhaltige Sammlung von vielen hundert verschiedenen Knöpfen dieser Art, welche einen sehr bedeutenden Ausfuhrartikel, insbesondere nach England, Russland und Amerika bilden.

Erstaunlich sind die Mengen von Messing- und Tombakblech und Draht, welche dafür und für die Anfertigung von falschem Schmuck verbraucht werden. Böhmen allein bedarf dazu circa 200.000 Kilogramm im Jahre.

Bronzeketten.

Scheinbar unbedeutend, spielt dieser aus Messing- und Tombakdraht angefertigte Artikel in unseren Ausfuhrlisten eine namhafte Rolle. Größtentheils Uhrketten, werden diese in der Façon mit derselben Sorgfalt angefertigt, wie die echten Goldketten. Der jährliche Verbrauch an Messing- und Tombakdraht in Oesterreich ist annähernd auf 30.000 Kilogramm zu veranschlagen. Der Metallwerth beträgt kaum zehn Percent des Verkaufspreises der Erzeugnisse. Diese Bronzeketten werden nach Deutschland, Rußland, Frankreich und Amerika ausgeführt und beträgt der Verkaufswerth bei einer halben Million Gulden im Jahre.

An der Ausstellung betheiligten sich die Wiener Firmen: Jean Bolzani, Adolf Ritter, Franz Bowsensky, J. Seidl, Wilhelm Tobias, Franz Reiter u. f. w.

Metallgewebe.

Sehr dünn gezogener Messingdraht wird wie Garn verwebt. Diese Erzeugnisse, „Metalltücher“ genannt, finden häufige Verwendung bei der Papierfabrikation, bei Zuckerfabriken und bei Kunstmühlen.

Besondere Aufmerksamkeit erregten die ausgestellten Erzeugnisse von Hutter & Schrautz in Wien. Diese Gewebe zeichneten sich durch ansehnliche Größe (3 Meter breit), durch Reinheit und Gleichförmigkeit aus. Auf eine Entfernung von nur wenigen Schritten sehen sie einem Baumwollstoffe täuschend ähnlich.

Außer dieser Firma führten Paul Kollerich in Pest, Georg Rothkäppel und Johann Meerkatz in Wien sehr verdienstliche Leistungen vor. Für Metallgewebe werden in Oesterreich jährlich an 30.000 Kilogramm Messingdraht verwendet. Die dünnsten Sorten werden bei Anfertigung von Briefpapier gebraucht. Die betreffenden Gewebe sind so zart, daß der Quadratcentimeter 40 Kettenfäden zählt.

Sehr Beachtenswerthes bot auch Hugo Neumann in Warschau.

Mundharmonika's.

Für diese Fabrikation werden in Oesterreich im Jahre circa 35.000 Kilogramm Messing- und Packfongbleche verbraucht. Sie wird vorzugsweise in Wien betrieben und der größte Theil der Erzeugnisse nach Rußland und Amerika ausgeführt.

Die bedeutendsten Fabrikanten: Wilhelm Thie, Philipp Brunnbauer, Franz Mayer, Leopold Pippich, Johann Troppitz, Carl Pittsch, sämmtlich in Wien, hatten die Ausstellung besichtigt.

Metallrahmen.

Einen sehr namhaften Fabrikationszweig bilden die Erzeugnisse von Metallrahmen für Cigarren- und Geldtaschen, ferner von Etuisbefchlägen und Charnierebändern. Es werden in diesen Artikeln an verschiedenen Metall-Legirungen,

Messing, Tombak, Pakfong im jährlichen Durchschnitte an 200.000 Kilogramm verwendet.

Auch diese Metallrahmen, welche größtentheils mit Leder und Holz montirt werden, sind ein sehr bedeutender Ausfuhrartikel, insbesondere nach Amerika das überhaupt für eine Reihe von in den großen Industriezweig der Metallwarenfabrikation gehörigen Artikeln ein mächtiges Absatzgebiet bildet, welches leider nur durch die hohen Eingangszölle verkümmert wird.

Britanniametall.*

Dieses Metall wurde in England zuerst eingeführt und bildet einen Hauptbestandtheil des dort so allgemein verbreiteten Theetisches in der Gestalt der Theekanne und Schwenkchale.

Von schönerer, hellerer Farbe als das Zinn, wird dieses Metall, da es härter ist, nicht so leicht beschädigt und da es sich mit wenig Mühe rein und glänzend erhalten läßt, bildet es einen mächtigen Rivalen des Chinafilbers. Emerich Kolbenheyer in Wien, eine der bedeutendsten Firmen dieses Industriezweiges, hatte eine reiche Sammlung von verschiedenen Haushaltungsgegenständen in schöner, geschmackvoller Form ausgestellt, unter welchen ein aus einem Stück angefertigter Samovar (wohl die größte derartige Leistung) besonders anzuführen ist.

Aus England stellten Shaw & Fisher in Sheffield, aus Deutschland Gerhards & Comp. in Westfalen gut gearbeitete Britanniegeräthe aus.

Metallbuchstaben.

Die Weltausstellung war von mehreren Erzeugern von Metallbuchstaben und Aufschriften in sehr bemerkenswerther Weise beschickt.

Aus Oesterreich hatten Hervorragendes zur Ansicht gebracht: Michael Winkler und Alois Winkler in Wien.

Aus Frankreich: P. L. Hugede in Paris.

Aus Deutschland: Koch & Bein in Berlin.

Metallbettgestelle.

R. W. Winfield & Comp., dann Peyton & Peyton, beide Firmen in Birmingham, hatten eine zahlreiche Sammlung von hellglänzenden, hübsch verzierten Bettgestellen aus Messing und Tombak in geschmackvollen Formen ausgestellt.

Aus Italien hatten Johann Pizzuto, Sanctus Pizzuto, Ludwig Cavalario, sämmtlich in Palermo, Bettgestelle aus Zink und anderen Metallen ausgestellt, welche von guter, solider Arbeit und Geschmack zeugten.

Metallpatronen.

Seit 1866 ist das Hinterladegewehr bei allen Armeen in Europa allmähig zur Geltung gekommen und sind die Dreyse'sche Papierpatrone mit Zündspiegel und die Chassepotpatrone mit Seidenumhüllung vollständig durch die Metallhülse verdrängt worden.

* Eine Legirung von Zinn, Kupfer, Antimon und manchmal auch mit Zusatz von Zink.

Nachdem der Bedarf für sämtliche Armeen Europa's binnen wenigen Jahren beschafft werden mußte, so ist es natürlich, daß die Metallfabriken, welche das Blech dazu liefern, in diesem Artikel ausgiebige Aufträge erhielten.

Zur Erzeugung der Hülsen wurden viele Fabriken, mehrere auch als Staatsanstalten errichtet, und ist es befremdend, daß die Wiener Weltausstellung nur von zwei österreichischen Fabrikanten besichtigt wurde.

Es sind dies G. Roth in Wien und das Confortium Zboril in Simmering.

Beide Aussteller zeigten die mühsame Anfertigung der Hülsen durch die ganze Reihenfolge der Vorrichtungen vom Blech bis zur fertigen Hülse. Jede solche Hülse wird, um übernahmefähig zu sein, an 30 verschiedenen Stellen gemessen und muß 10 scharfe Schüffe aushalten, ohne beschädigt zu werden. Es muß daher das beste Material von Kupfer und Zink zur Legirung verwendet und die Anfertigung mit äußerster Sorgfalt vorgenommen werden.

G. Roth ist für eine Erzeugung von 200.000 Stück täglich eingerichtet, wofür 2500 Kilogramm Metallblech verbraucht werden.

Das Confortium Zboril erzeugt etwa 50.000 Stück täglich.

Die verschiedenen Armeen haben nicht nur der äußeren Form, sondern auch dem Materiale nach verschiedene Hülsen.

Oesterreich-Ungarn, Italien, Schweden, Dänemark und die Schweiz verwenden Tombak; Deutschland, Holland, Türkei, Spanien, Rußland, England, Serbien, Rumänien, Frankreich, Belgien Messing.

Vom Jahre 1868 bis Ende 1873 sind in Oesterreich für Patronenhülsen 2½ Millionen Kilogramm Metallbleche aufgearbeitet worden.

Die Metallpatrone, die zuerst in Amerika während des Krieges zwischen den Nord- und Südstaaten in Anwendung kam, hat sich nicht allein, weil sie besser als die Papierhülse, sondern auch billiger als diese ist, eine so rasche Verbreitung errungen. Die Papierhülse ist nach einem gemachten Schufs unbrauchbar, die Metallhülse kann oftmals und wie Versuche zeigten, allerdings nur ausnahmsweise, bis 100 Male geladen und geschossen werden. Wenn auch bei der ersten Anschaffung die Hülse sich auf etwa zwei Kreuzer österreichische Währung stellt, so wird sie doch, da sich die Kosten auf die Anzahl der daraus gemachten Schüffe vertheilt, ungleich billiger. Allerdings gilt dies nur im Frieden, wo bei Uebungen und Manövern abgeschossene Patronen gefammelt und wieder geladen werden. Nachdem aber glücklicherweise die Friedensjahre die Kriegsjahre nach den gemachten Erfahrungen der letzten fünfzig Jahre um das Siebenfache überwiegen, so stellt sich die Rechnung weitaus zu Gunsten der Metallpatrone.

Eine große Menge von Messing-, Tombak- und Pakfongblechen wird auch für Blasinstrumente, für Stecknadeln und Oefen verwendet.

Da diese Gegenstände in anderen Gruppen ausgestellt waren, so entziehen sie sich der Besprechung und Beurtheilung in diesem Berichte.

Nach diesen einzeln besprochenen Metallwaaren erübrigen noch die tausenderlei Gegenstände für den Hausbedarf und den Luxus, als: die Bade-Apparate, Vogelkäfige, Feuerzeuge, Metallschnallen, Dosen, Büchsen, Leuchter, Pferdegeschirrverzierungen, Toilettegegenstände u. s. w., von welchen fast alle Staaten Beiträge eingeschickt hatten. Auch der Orient, namentlich aber Japan und China, waren in dieser Abtheilung mit Arbeiten vertreten, welche die Signatur unendlicher Sorgfalt bei der Ausführung trugen.

Bei einem Ueberblicke über diesen Theil der Ausstellung erfüllt es uns mit Stolz, sagen zu können, daß die österreichischen Metallerzeugnisse von keinem fremden Lande übertroffen wurden, ja in vielen Artikeln dieses vielgestalteten Industriezweiges Oesterreich geradezu mustergiltig auftrat, so daß die Behauptung vollberechtigt erscheint, daß die Entwicklung in technischer Beziehung und das vorhandene Materiale Oesterreich befähigen, auf dem Weltmarkte eine hervorragende Rolle zu spielen, wenn billige Verkehrswege und Handelsverträge ihn leichter zugänglich machen.

OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3

UNTER REDACTION VON DR. CARL TH. RICHTER, K. K. O. Ö. PROFESSOR IN PRAG.

WAFFEN MIT AUSNAHME DER KRIEGSWAFFEN.

(Gruppe VII, Section 3.)

Bericht von

JOHANN NEWALD,

Director der k. k. Forstakademie in Mariabrunn.

METALLWAAREN.

(Gruppe VII, Section 4.)

Bericht von

CARL HAAS,

Broncewaaren-Fabrikant in Wien.

LAMPEN- UND BELEUCHTUNGS-APPARATE.

Bericht von

CARL COHN.

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

1873.

WAFFEN MIT AUSNAHME DER KRIEGSWAFFEN.

(Gruppe VII, Section 3.)

Bericht von

JOHANN NEWALD,

Director der k. k. Forstakademie in Mariabrunn.

So wie die Erfindung des Schießpulvers und die daraus hervorgehende Verwendung der Feuergeschütze große und wichtige Reformen in der früheren Kriegsführung herbeigeführt haben, ergaben sich daraus zugleich eben so weitgehende Veränderungen an den im Gebrauche gestandenen Schutz- und Angriffswaffen.

Wenn wir einerseits die hohe Ausbildung und Achtung berücksichtigen, in welcher der Bogen und die Armbrust — als die ferntragenden Waffen jener Zeit standen, und dagegen die untergeordneten Erfolge erwägen, welche die Feuergeschütze in der Periode ihres ersten Auftretens, in Folge ihrer geringen Trefffähigkeit, der höchst schwerfälligen Handhabung, ihrer langsamen Ladeweise, der Unsicherheit der Entzündung u. f. w. erzielten, so müssen wir darüber staunen, wenn sich dennoch die Verwendung derselben unaufhaltsam über stets erweiterte Kreise ausbreitete, und schliesslich nahezu alle Systeme der Kriegs-, Prunk- und Jagdwaffen vollständig umänderte.

Der Gebrauch der Platharnische, deren Blüthezeit die Periode von 1400 bis 1600 ist, fällt mit der Entwicklung der Feuergeschütze zusammen. Der Ritter glänzte, „de cap en pied“, eine starre Bildsäule von Stahl. Eine gleiche Pflege und Aufmerksamkeit wurde der Ausstattung und Rüstung des Pferdes zugewendet.

Allein nicht bloß für den Kampf hatten diese Rüstungen Bedeutung, ihre Träger waren damit angethan bei Aufzügen und Gelegenheiten des größten Prunkes und der reichsten Prachtentfaltung.

Durch die künstlerische Behandlung und ihre Ausstattung wurden nicht nur die Rüstungen, sondern eben so sehr ihr Zugehör an Schildern, Schwertern, Streikkolben u. f. w. häufig wahre Luxusgegenstände.

Die größten Künstler ihrer Zeit lieferten Entwürfe und Zeichnungen oder beteiligten sich bei der Anfertigung solcher Waffenstücke, welche vielfach als Kunstwerke ersten Ranges anerkannt werden müssen. Michelangelo ciselirte eine Rüstung für Julius von Medicis, Benvenuto Cellini, A. Dürer, Wilh. Susehofer in Innsbruck, Filipo Nigroli und seine Brüder, Bernardo Civo, der Mailänder Hieronimo Spacini und Hans Lenker zu Nürnberg verdienen unter vielen Andern besonders genannt zu werden.

Die allerdings sehr langsam sich vollziehende Entwicklung der Feuergeschütze, namentlich der Präcisionsgewehre, war zunächst Urfache, daß von den vollen Rüstungen Stück für Stück abgelegt wurde, so daß schliesslich nur der Kürass und der Helm zurückblieben. Die Rüstungen und ihr Zugehör, welche durch zwei Jahrhunderte reiche Gelegenheit zur Entfaltung einer großen Kunstthätigkeit geboten hatten, sind jetzt nur noch Gegenstände archäologischer Studien und Zeugen einer höchst vollendeten Kunsttechnik, deren Gebiet zu bestehen aufgehört hat.

Es würde viel zu weit führen, wollte hier in eine Aufzählung jener Prunkrüstungen, Prachtschilder, Schwerter, Streitkolben u. f. w. eingegangen werden, welche, als Perlen ersten Ranges, die Zierden der betreffenden Sammlungen und Museen sind.

In dem Maße, als durch das Zurücktreten der Harnischrüstungen und ihres Zugehör's der Kunsttechnik ein ergiebiges Feld ihrer Thätigkeit entzogen wurde, wendete sich die Aufmerksamkeit derselben nunmehr jenen Waffenarten zu, welche als die ausgesprochensten Feinde der Harnischrüstungen gerade die wichtigste Ursache ihres Verfalles waren.

Es sind dieses in erster Linie die Hand-Feuerwaffen verschiedener Art und Bestimmung. An ihnen entfaltete sich eine neue Kunstthätigkeit und schuf Gewehre, namentlich mit Radchloß-Einrichtung von der höchsten technischen Vollendung. Hinterlad- und Repetirsysteme verschiedener Einrichtung wurden construiert, Pistolen, Jagdgewehre, Hirschfänger, Pulverhörner, besonders aber Säbel, Degen und Rappiergriffe wurden in einer künstlerischen Vollendung angefertigt, welche wohl für lange Zeit als mustergiltig dastehen wird.

Seit dem Schlusse des siebzehnten Jahrhunderts tritt der eigentliche künstlerische Einfluß auf die Waffenerzeugung mehr und mehr zurück, das wichtigste Feld für die Entwicklung einer hervorragenden Kunstthätigkeit, die Harnischrüstungen sammt Zugehör, war für immer verloren gegangen. Die Erzeugnisse des achtzehnten Jahrhunderts erheben sich nur selten über eine handwerksmäßige Auffassung ihrer Aufgabe.

Die große Zahl von Waffenstücken, welche zur Ausrüstung der an Umfang sich rasch erweiternden Heere erforderlich war, machte eine fabrikmäßige Anfertigung derselben nothwendig, welche bald auch bei der Erzeugung von Jagd- und Scheibengewehren, Pistolen, Hirschfängern u. f. w. allgemein wurde. Erst die neuere Zeit wendet den Civilwaffen, darunter namentlich den Jagd- und Scheibengewehren, eine größere Aufmerksamkeit zu, und sucht ihnen eine künstlerische Ausstattung zu geben, in so weit eben die für eine solche Behandlung nur zu oft sehr ungefügigen Formen der modernen zahlreichen Hinterlad-Systeme eine derartige bessere Richtung zulassen.

Ist es gestattet, die vorstehenden Erwägungen mit einigen Worten auch auf die eigentlichen Geschütze auszudehnen, so werden wir auch bei diesen einen ähnlichen Verlauf beobachten können. Zahlreiche Geschützrohre verschiedener Größe, welche sich in Sammlungen, Arsenalen, in Schlössern u. f. w. erhalten haben, zeigen, wie sehr man dahin strebte, denselben durch die Anbringung von Wappenschildern, Spruchbändern, Arabesken, figuralischen Darstellungen u. f. w. eine Art künstlerischer Ausstattung zu geben. Die heutigen Geschützungenethme schliesen eine derartige Behandlung geradezu aus.

Die Absicht der vorhergehenden Darstellungen geht zunächst dahin, den Standpunkt zu bezeichnen, von welchem bei der Berichterstattung über die ausgestellten Civilwaffen ausgegangen werden will.

Die Läufe der aus dem sechzehnten und siebzehnten Jahrhunderte auf uns gekommenen Prachtgewehre sind ebenso sorgfältig gearbeitet, als uns der Schaft und die übrigen Bestandtheile durch ihre künstlerische Ausstattung im hohen Grade befriedigen.

Die Schwert-, Degen- und Dolchklingen aus Toledo, Madrid, Mailand, Passau, Augsburg und Solingen u. f. w. paßten, was ihre Güte und Verlässlichkeit anbelangte, vollständig zu ihren oft prachtvollen Griffen.

Wenn wir somit an die modernen Jagd- und Scheibengewehre, Pistolen, Hirschfänger, Seitengewehre u. f. w. namentlich dann, wenn sie ihrer ganzen Ausstattung nach eigentliche Luxuswaffen sind, neben der selbstverständlichen Forderung einer sorgfältigen und präcisen Arbeit, auch noch das Begehren nach einer künstlerischen Durchführung derselben stellen, so dürfte dieses Vorgehen vollständig begründet und gerechtfertigt erscheinen.

Von mehreren Seiten wurden ältere Waffen und Armaturgegenstände zur Ausstellung gebracht, wodurch ein eingehenderes Studium dieses Industrie- und Kunstzweiges wesentlich gefördert und eine vergleichende Beurtheilung älterer Leistungen mit jenen der Gegenwart sehr gut vermittelt wurde.

Die im spanischen Annex aufgestellten Rüstungen waren diesfalls von hervorragender Bedeutung. Sie stammen aus der Armeria real zu Madrid, und werden Kaiser Carl V., Philipp II., Don Juan d'Austria und Philipp III. zugeschrieben. Die Rüstung des Letzteren erscheint als eine Prachtrüstung im ganzen Sinne des Wortes. Als bedeutende Leistungen müssen ferner die zwei Knabenrüstungen und ein runder Schild bezeichnet werden, sowie der maurische Helm als eine Seltenheit ersten Ranges hervorzuheben ist. Er wird Boabdil, dem letzten maurischen, im Jahre 1492 entthronten Könige von Granada zugeschrieben.

Von Interesse sind ferner vier ausgelegte Kugelgewehre, von denen drei sogenannte Schnapphahn-Schlösser besitzen, wodurch die Zeit ihrer Anfertigung ziemlich genau constatirt wird.

Eine Reihe von Gewehren und Pistolen verschiedener Form enthält der Schatz des Sultans; jedoch zeichnen sich dieselben mehr durch ihre Ausstattung mit Gold und Edelfeinen, als in Folge einer hervorragenden künstlerischen Leistung aus. Die Uebersahl der Gewehre hat die bereits erwähnten Schnapphahn-Schlösser. Die diesem Schatze einverleibten Säbel, Dolche, Yatagane, Messer u. s. w. von unvergleichlichem Reichthum in der Ausstattung der Griffe und Scheiden brauchen nur erwähnt zu werden.

An orientalischen Waffen besitzen die Sammlungen des tunesischen Ministers Sidi Moustapha Hasnadan und des Generals Houffein sehr beachtenswerthe Gegenstände. Sie sind reich an Feuegewehren mit Schnapphahn-Schlössern.

Der Umstand, das sich die orientalischen Völker überhaupt als sehr gewandte Bogenschützen auszeichneten, scheint die Ursache gewesen zu sein, das bei denselben Feuegewehre erst dann in Anwendung kamen, als dieselben bezüglich der Zündvorrichtung bereits wesentlich verbessert waren.

Deshalb kommt an orientalischen Feuegewehren das Radchloß außerordentlich selten vor. Die Einführung von Hand-Feuewaffen wurde dort erst allgemeiner, als durch die spanischen und holländischen Schnapphahn-Schlösser der Uebergang zum französischen Batterieschloß vermittelt wurde.

Neben schön ausgestatteten Säbeln, Yatagans und Dolchmessern befindet sich in der Sammlung des genannten Ministers ein Schwert mit Elfenbein-Griff und Elfenbein-Scheide von vorzüglicher, wie es scheint, europäischer Arbeit.

Orientalische Waffen von hervorragender Arbeit enthielt die Collection des Leonidas Paltazzi, ferner die Sammlung Posno in Kairo, die rumänische Ausstellung u. s. w. Persien hatte eine Reihe sehr schöner Dolche, Säbel und Streitkolben reich und geschmackvoll in Goldtaufia verziert; Indien eine Collection ähnlicher Waffenstücke, Japan endlich eine Zahl von Schwertern von der bekannten Form ausgestellt.

Obwohl die Uebersahl der orientalischen Waffenstücke, namentlich der sogenannten Hieb- und Stichwaffen, als Kriegswaffen in die Berichterstattung einzureihen sind, war eine Erwähnung derselben hier doch nicht zu vermeiden. Abgesehen von der abweichenden Form orientalischer Schwerter, Dolche, Säbel, ja selbst der Feuegewehre bezüglich ihrer verschiedenen Bestandtheile, ist die Verzierung derselben eine eigenthümliche.

Das aus dem Koran abgeleitete Verbot, menschliche Figuren plastisch darzustellen, hat bei den mohamedanischen Völkern unverkennbar auf die Beschränkung in der Verwendung menschlicher Figuren oder von Thierbildern bei ornamentalen Ausstattungen aller Art hingewirkt. Dafür erhielten Linien- und Arabeskenornamente jene Ausbildung, welche an maurischen und orien-

talischen Kunstwerken durch ihre geschmackvollen, ja geistreichen Combinationen so überraschend wirken.

Der Uebergang zu den modernen Jagd- und Luxuswaffen wird vermittelt durch eine kleine Collection, welche die Firma Mariano Alvarez zu Toledo, ausgestellt hatte. Wir haben es hier mit Gegenständen zu thun, die sich den ähnlichen vortrefflichen Arbeiten der Renaissance würdig an die Seite stellen. Einen runden Schild in getriebenem Eisen gearbeitet, die Figuren mit Goldgrund unterlegt, hat das österreichische Museum erworben. Ein Rappier mit muster-giltig in Eisen geschnittenem Griff wurde von dem ungarischen Gewerbemuseum angekauft. Ein Schwert, dessen breite Parirstange eigenthümlich herabgebogen, und sammt dem Griff und dem Obertheil der Klinge mit maurisch-spanischen Verzierungen und Schriftzügen ausgestattet erscheint, ist die Nachbildung eines in der Sammlung des Marquis di Villafecca befindlichen Waffentückes. Dasselbe wird dem oben genannten maurischen König Boabdil zugeschrieben, dessen Helm im spanischen Annex ausgestellt war. Ein ganz ähnliches, dem Don Juan d'Austria zugeschriebenes Schwert, befindet sich in der Armeria real zu Madrid.

Unter den zahlreichen von der Firma Placido Zuboago ausgestellten, vortrefflich gearbeiteten, in Gold- und Silbertausia ausgestatteten Quinquaille-Gegenständen befanden sich mehrere kleine Dolche, welche nicht unerwähnt bleiben können, sowie die von Theodor Ybarzabal ausgestellten Jagdgewehre beachtenswerthe Leistungen waren.

Wie lange sich in Kunstleistungen die Erinnerungen an eine große Vergangenheit erhalten, erhellt namentlich aus den spanischen Waffen- und Rüstungsgegenständen. Die Anklänge an die Motive der maurischen Kunstperiode Spaniens sind trotz der mannigfaltigen Schicksale des Landes nicht erloschen. Möge das gänzliche Verklingen im Interesse der Kunst noch recht weit hinausgeschoben bleiben.

Anklänge an die Kunstperiode der Renaissance finden wir in der französischen Waffenausstellung wieder.

Abgesehen davon, daß sich die an den Feuerwaffen angebrachten Verzierungen und Ausstattungen vielfach und häufig auch heute noch auf Motive der Renaissance zurückführen lassen, sehen wir ja allenthalben diese glänzende Kunstperiode sich allmählig wieder Raum und Anerkennung verschaffen. In Betreff der Waffenschmied-Kunst ist in dieser Richtung zunächst auf die Collection der Firma Gastinne-Renette aus Paris hinzuweisen, welche einen nach sehr guten Renaissancemustern gearbeiteten Degengriff, sowie einige kurze Luxuschwerter mit geschnittenen Griffen enthielt.

Jagd- und Luxuswaffen anbelangend, haben wir unter den französischen Ausstellern, außer der genannten Firma, noch die Namen H. Fauré le Page, Lefaucheux, Roblin und A. Brun beizufügen.

Sowie bei den Kriegs-Handfeuerwaffen die Percussionseinrichtung durch zahlreiche Hinterlad-Systeme verdrängt wurde, sehen wir auch bei den Jagdgewehren, wir mögen nun schon Schrotgewehre oder die sogenannten Pirschbüchsen in Betracht ziehen, verschiedene Hinterlad-Systeme in Anwendung. Es möge gestattet sein, das Wesen und die Einrichtung dieser Systeme als bekannt vorauszusetzen.

Die Uebersahl der in der französischen Abtheilung ausgestellten Gewehre war bezüglich künstlerischer Ausstattung und präciser Arbeit derart, daß sie jeder Waffenammlung zur Zierde gereichen würden. Sie lassen sich jedoch nur als Luxusgewehre auffassen, denn die factische Verwendung beim Jagdbetriebe, wo sie nur zu leicht Beschädigungen ausgesetzt wären, könnte in Berücksichtigung ihrer kunstvollen Ausführung nur bedauert werden.

Neben Hinterlad-Gewehren von verschiedener Einrichtung sahen wir auch mehrere Percussions-Doppelgewehre, wahrscheinlich jedoch ältere Arbeiten, ausgestellt. Die Ausstattung der Schäfte durch geschmackvolle Schnitzereien, die

Verzierungen an den Läufen, Schließern, Bügeln und dem übrigen Beschläge waren sehr beachtenswerthe, an mehreren Stücken geradezu höchst gelungene Leistungen.

Der Firma Roblin wurde der Titel eines k. k. Hof-Büchsenmachers verliehen. Es war Gelegenheit geboten, ein aus der Collection derselben stammendes Doppelgewehr zerlegen zu können. Die Sorgfalt und Präcision bezüglich Anfertigung aller Bestandtheile, sowie die ganze Adjustirung muß als musterhaft bezeichnet werden.

Die Firma H. Fauré le Page hatte zwei Paar Scheibenpistolen ausgestellt, welche in jeder Beziehung als höchst vollendete Leistungen hervorzuheben kommen. Es waren dieses Prachtwaffen im ganzen Sinne des Wortes, daher auch der dafür angeprochene Preis ein erheblicher.

Ihren Abschluß erhalten die französischen Ausstellungen von Jagdgewehren, Pistolen und Revolvern durch eine von der Firma M. Gevelot veranlaßte, sehr reiche Exposition von Patronen, Kapseln u. s. w. für verschiedene Hinterlad-Systeme sowie für die älteren Percussionseinrichtungen.

In Bezug auf die österreichischen Aussteller von Jagd- und Luxusgewehren und Waffen, unter denen wir ebenso sehr alten, bewährten Firmen, sowie neuen Namen begegneten, haben wir selbstverständlich zunächst den Wiener Firmen unsere Aufmerksamkeit zuzuwenden. Wir fanden die Fabriken und Werkstätten von Leopold Gaffer, Johann Kaletzky, Stefan Mann, Wenzel Maschek, Anton Mulacz und Johann Springer vertreten, unter denen die erstgenannte Firma namentlich der Erzeugung und Einrichtung von Revolvern aller Art ihre Thätigkeit zuwendet.

Unter den sehr zahlreich ausgestellten Revolvern bemerkten wir zwei Schaustücke von besonderer Schönheit. Sehr instructiv war die Darstellung aller Revolverbestandtheile von der Schmiede bis zur Ausfertigung, welches Bild, um das Innere der Einrichtung zu zeigen, durch ein fertiges, jedoch der Länge nach mitten durchgeschnittenes solches Waffenstück vervollständigt erschien.

Die Gaffer'sche Revolverfabrik und ihre Erzeugnisse verdienen darum eine besondere Beachtung, weil erstere eines der größten und besteingerichteten Etablissements dieser Art ist.

Als eines Curiosums wollen wir hier auch auf den von Franz Bonteiner separat ausgelegt gewesenen 21-läufigen Revolver — eines der ältesten in Wien angefertigten Exemplare dieser Waffengattung — aufmerksam machen.

Unter den genannten Wiener Firmen hatte Johann Springer besonders reich ausgestellt. Zunächst wurde die Aufmerksamkeit durch zwei Scheibenpistolen gefesselt, deren Beschläge, wie überhaupt die ganze Ornamentik, nach guten Mustern entworfen und in correcter Weise ausgeführt sind.

Eine große Zahl von Doppelbüchsen, zum Theile Schrotgewehre, zum Theile fogenannte Büchflinten, nach verschiedenen Hinterlad-Systemen eingerichtet, bald sehr reich, bald einfacher ausgestattet, wurde von vielen Besuchern mit Aufmerksamkeit geprüft. Sämmtliche Eisenbestandtheile besitzen eine geschmackvolle Zeichnung, und ist die schöne Arbeit sehr beachtenswerth.

Durch eine kleine Anzahl von Kugelgewehren, fogenannten Pirschstutzen, fand die Springer'sche Ausstellung einen guten Abschluß.

Die Collectionen der Firmen Kaletzky, Mann, Maschek und Mulacz, Doppelgewehre und Hinterlader-Scheibenbüchsen enthaltend, zeichneten sich durch eine ebenso sorgfältige als präcise Arbeit aus, und müssen die angeetzten Verkaufspreise als sehr mäßig constatirt werden.

Wenden wir nunmehr unsere Aufmerksamkeit der Fabrication von Jagd- und Luxuswaffen in den westlichen Ländern der österreichischen Monarchie zu, so gaben uns die zahlreichen und schönen Ausstellungen Gelegenheit, einen wesentlichen Fortschritt nachweisen zu können.

Die Entwicklung in der Erzeugung von Jagdwaffen steht selbstverständlich mit dem Stande des Jagdwesens und der Wildzucht eines Landes im innigsten Zusammenhange. Nur bei geordneten Jagdverhältnissen ist ein Fortschritt in der Jagdwaffen-Anfertigung denkbar.

Es mögen örtlich in Bezug auf die Handhabung und Durchführung des Jagdgesetzes und der damit im Zusammenhange stehenden Jagdpolizei-Normalien bald wesentliche, bald mindere Uebelstände obwalten, im großen Ganzen erscheinen im Bereiche der im Reichsrathe vertretenen Königreiche und Länder das Jagdwesen und die Wildhege geordnet. Der Wildstand ist den Bodencultur-Verhältnissen angemessen. Der Jagdbetrieb ist fachgemäß.

Die Rückwirkung solcher Zustände auf die Erzeugung von Jagdwaffen aller Art, sei es in größeren Fabriken oder in einzelnen Werkstätten von mässi-gerem Umfange, ist unverkennbar eine gute. Die zahlreichen Ausstellungen verschiedener Jagdwaffen, veranlaßt von Fabriken oder Einzelfirmen aus den verschiedenen österreichischen Ländern, liefs dießfalls einen sehr erfreulichen Aufschwung erkennen.

Leider sind wir nicht in der Lage in Bezug auf das Schießstand-Wesen ein gleich gutes Urtheil auszusprechen zu können. Das Schießen nach der Scheibe — in den österreichischen Ländern, vorzüglich in kleineren Orten mit großer Lebhaftigkeit betrieben — hat im Laufe der letzten Periode an Umfang wesentlich abgenommen, daraus erklärt sich der Umstand, daß in den Waffenausstellungen die sogenannten Scheibenrohre im Verhältniß zu den Jagdgewehren sehr zurückstanden.

Als Aussteller von Waffen verschiedener Art hatten wir aus den österreichischen Ländern eine erhebliche Zahl von Firmen zu begrüßen.

Neben altbewährten Fabriken und Waffen-Werkstätten trafen wir manche neue Namen oder solche, welche, bisher nur in engeren Kreisen bekannt, nunmehr nachgewiesen haben, wie sehr ihre Erzeugnisse berechtigt sind, eine allgemeinere Beachtung anzusprechen.

Nach den einzelnen Ländern geordnet, haben wir aufzuzählen: A. V. Lebeda Söhne und J. Novotny in Prag, Gustav Fückert und Johann Fückert zu Weipert, ferner Johann Haberdä zu Frazenberg in Böhmen, Carl Mayr in Brünn und J. Plafchil zu Napagedl in Mähren, die österreichische Waffenfabriks-Gesellschaft in Steyer, Johann Unger in Graz und Joh. Erhart zu Marburg an der Mur in Steiermark, Johann Peterlongo in Innsbruck, Franz Umfahrer in Klagenfurt, endlich die Ferlacher Waffenfabriks-Gesellschaft, durch eine größere Zahl von Einzelfirmen vertreten.

Die von Lebeda und Novotny ausgestellt gewesenen Gewehre sind Leistungen, welche der bewährten Namen, die sie tragen, würdig sind; namentlich enthielt die Collection Lebeda Doppelgewehre, welche ebenso geschmackvoll ausgestattet, als präcise ausgefertigt waren. Zu erwähnen kommt ein von Novotny ausgestellt gewesenes Doppelgewehr, an welchem die Systeme Lesaucheux und Centralfeuer combinirt vorkommen, eine Einrichtung, der sich jedoch kaum eine praktische Bedeutung beilegen läßt.

Johann Haberdä aus Frauenberg hatte neben andern schönen Gewehren sehr sorgfältig gearbeitete Hinterlad-Scheibensutzen ausgestellt, deren Preise als sehr mäsig zu bezeichnen sind.

Die sehr umfassende Ausstellung der Waffenfabriks-Gesellschaft in Steyer hatte neben Militärgewehren auch eine Zahl von Scheibensutzen und Püschbüchsen, nach dem Systeme Werndl eingerichtet und mit sehr mäsi- gen Preisanätzen bezeichnet, ausgelegt.

So sehr bei den Stand- oder Scheibengewehren die Hinterladvorrichtungen mehr und mehr in Gebrauch kommen, stoßen die Hinterlad-Püschbüchsen, namentlich bei Gebirgsjägern, noch auf ein großes Mißtrauen. Es handelt sich bei Gebirgsjagden höchst selten um ein Schnellfeuer: der wenigen Schüsse, welche der Gebirgs-

jäger aus seinem Püfchgewehre anbringen kann, will er sicher sein, und vertraut dabei nur seinem alten Percussionsstutzen, der beim Laden mit der größten Sorgfalt behandelt wird.

Eine besondere Aufmerksamkeit haben wir der Firma Johann Erhart zu Marburg an der Mur, beziehungsweise ihrer Waffenausstellung, zuzuwenden. Die exponirten Gewehre zeichneten sich sämmtlich durch eine geschmackvolle Ausstattung und sehr solide Arbeit aus.

Johann Peterlongo aus Innsbruck, welcher in gleicher Weise als Waffenfabrikant und Händler in Betracht zu ziehen kommt, hatte eine Reihe schöner Jagdgewehre, Scheibenrohre und Püfchstutzen ausgestellt. Unter ihnen zeichnete sich ein Damen-Salongewehr mit sehr geschmackvoll ausgestattetem Schafte besonders aus.

An die zuletzt besprochenen Waffenausstellungen schloß sich in würdiger Weise jene der Firma Josef Kirner in Pest an. Von vorzüglicher Arbeit war ein Paar Scheibenpistolen — Centralfeuer-System — mit Elfenbein ausgestattet. Beachtenswerthe Leistungen waren ein zweites Paar Scheibenpistolen, System Lefauchaux, eine Zahl von Doppelgewehren, ein Scheibenrohr, System Andrs und ein Püfchstutzen, ebenfalls Centralfeuer-System.

Von ungarischen Büchsenmachern haben wir noch Eduard Hrazdil in Szegegin und Eduard Kadletz in Gran zu erwähnen.

Es ist oben auf die Thatsache hingedeutet worden, dafs mit dem Stande des Jagdwesens und der Wildpflege eines Landes die Erzeugung von Jagdgewehren aller Art im innigsten Zusammenhange stehe. Italien bietet dießfalls einen bereicherten Beleg. Es kommen lediglich drei Firmen zu verzeichnen, welche Jagdgewehre ausstellten, u. z. Alphons Izzo zu Neapel, Att. Ruberti in Mantua und Michelonia & Comp. in Mailand.

Bezüglich der beiden Etablissements, u. z. Bayet freres in Lüttich und Pondevaux zu St. Etienne handelt es sich, sowie dasselbe auch von der Waffenfabrications-Gesellschaft zu Ferlach gesagt werden kann, vorherrschend um die Erzeugung von Handelswaare in größerer Menge und um mäßige Preise, — daher die Gewehre der drei betreffenden Ausstellungen auch nur von diesem Gesichtspunkte aus beurtheilt werden konnten.

Zu den englischen Waffenausstellungen übergehend, fanden wir in den Collectionen von Alfred Lancaster in London und P. Webley & Sohn eine Reihe von vortrefflich gearbeiteten Doppelgewehren, Püfchstutzen und Revolvern, welche, — gleichsam Verzicht leistend auf jede besondere Ausstattung, — vorherrschend durch ihre correcte Construction die Aufmerksamkeit auf sich ziehen wollten.

Aus den Vereinigten Staaten haben die Firmen: Peabody, Remington, Smith & Wesson und Colt lediglich Kriegs-Handfeuerwaffen zur Ausstellung gebracht, die jedenfalls als sehr beachtenswerth bezeichnet werden müssen.

In wie ferne die von der Firma Georg Höper & Comp. zu Iserlohn exponirt gewesene Phosphorbronze bei der Waffenerzeugung eine allgemeinere Anwendung erwarten läßt, wird die Zukunft lehren. Mehrere ausgestellt gewesene mit Montefiore-Levi und Dr. Künzel bezeichnete Gewehre, darunter eine Jagdbüchse, besitzen aus diesem Metall angefertigte Bestandtheile. In Bezug auf eine künstlerische Ausstattung, worauf wir bei Jagd- und Luxuswaffen einige Bedeutung legen müssen, dürfte schon die Farbe des Metalls wenig zuträglich sein.

Im Eingange des vorliegenden Berichtes wurde darauf hingewiesen, wie sehr durch das allmälige Verschwinden der Harnischrüstungen sammt ihrem Zugehör an Schildern, Streitkolben, Ausrüstungsstücken für das Pferd u. s. w. der Waffenerzeugung, — dieselbe ebenso als Gewerbe, wie in ihren künstlerischen Beziehungen erwoget, — ein ausgedehntes Gebiet ihrer Thätigkeit gänzlich verloren gegangen ist.

Als später durch eine längere Zeitperiode jeder wehrhafte Mann bei seinem öffentlichen Erscheinen das Schwert oder den Degen an der Seite führte, waren

Griff und Korb derselben Gegenstände für die Entwicklung einer eigenthümlichen reich belebten Technik — ja nur zu oft einer hervorragenden Kunstthätigkeit.

Auch diese Periode ist abgeschlossen und erlitt somit in Bezug auf Civilwaffen die Waffenerzeugung eine abermalige erhebliche Beschränkung ihres Geschäftsfeldes.

Die Seitengewehre, welche in mehreren Ländern Civilbeamte zu ihrem Amtskleide oder zur Uniform tragen, können für diesen Rückgang unmöglich als ein Ersatz genommen werden, denn den modernen, schablonengemäfs angefertigten Degen oder Säbeln läfst sich doch nur eine sehr untergeordnete Bedeutung beilegen.

Auch die bei einigen Völkern in Uebung stehende Sitte des Tragens von Seitengewehren zu ihrer Nationaltracht ist im Rückgange begriffen. Zahlreiche Prachtwaffen sind die Zierde der Cabinette und Sammlungen vieler Regenten und großer Herrschaftsherren. In unserer Zeit dürften derartige Waffen nur selten mehr angefertigt werden — ja es scheint, dafs das Verständniß für die Behandlung solcher Schaustücke verschwunden ist, wie sich solches aus dem durch die Firma Mayer & P l e n e r aus Stuttgart ausgestellt gewesenen Ehrenschwert ergeben dürfte.

Der einst so bedeutungsvolle Kreis erscheint für die Civilwaffen dormalen auf die Jagdgewehre und Hirschfänger, ferner auf die sogenannten Stand- oder Scheibenrohre und Pistolen eingeengt.

Durch die Einführung der Hinterlad-Systeme ist unverkennbar eine Art Unruhe und Unfertigkeit in die Erzeugung der Hand-Feuerwaffen getragen worden. In dem Streben nach neuen Systemen und Ideen scheint man vielfach die Anforderungen, welche in Bezug auf Einfachheit der Gewehrconstruktion, Leichtigkeit in der Handhabung, Sicherung gegen Unglücksfälle und Beschädigung des Schützen, Treffsicherheit u. s. w. gestellt werden müssen, aus dem Auge verloren zu haben.

Es ist aber bereits hervorgehoben worden, dafs mit dem Stande des Jagdwesens und der Wildpflege in einem Lande auch der Umfang in der Verwendung und somit in der Anfertigung von Jagdwaffen aller Art im Zusammenhange steht.

Mit der Freigebung der Jagd ist eine Reduktion des Wildstandes und endlich dessen gänzliche Vernichtung in der Regel verbunden. Jagdgewehre treten außer Verwendung und werden Gegenstände von Alterthumsammlungen.

Allein selbst in jenen Ländern, wo dem Jagdwesen eine fachgemäße Behandlung zu Theil wird, verliert dasselbe mit der zunehmenden Bevölkerung und der Entwicklung der Bodencultur fort und fort an Bedeutung, so dafs sich die Jagdausübung schliesslich auf eine mäfsige Zahl von Berechtigten beschränken wird.

Wie sehr das einst so ausgebreitete und mit so vieler Vorliebe gepflegte Schützenwesen und Preischiefsen nach der Scheibe, sei es mit dem Rohre oder mit der Pistole — leider zum großen Nachtheile für die Wehrhaftigkeit des Volkes — im Rückgange begriffen ist, wurde oben bereits angedeutet.

Wenn wir zum Schlusse der vorliegenden Darstellungen unser Dafürhalten dahin aussprechen, dafs in Bezug auf die Erzeugung von Civilwaffen, — wir mögen dabei lediglich die gewerbliche oder industrielle Seite, oder auch das Feld für eine künstlerische Thätigkeit in das Auge fassen — der Höhepunkt bereits überschritten ist, so dürfte uns von vielen Seiten die Zustimmung nicht vorenthalten bleiben.

M E T A L L W A A R E N .

(Gruppe VII, Section 4.)

Bericht von

CARL HAAS,

Broncewaaren-Fabrikant in Wien.

Das reiche Materiale, welches wir zu bewältigen haben, und das Gold und Silberwaaren, als: Waaren für den Tafelgebrauch, Toilettegegenstände, Schreib-
tischeinrichtungen und Decorationsgegenstände, dann die in der officiellen Gruppen-
eintheilung als „anderweitige Metallwaaren“ bezeichnete Bronze, Statuen, Basreliefs,
galvanische Metallüberzüge u. s. w. enthält, soll Gegenstand der nachstehenden
Zeilen sein. Es ist eben versucht, das Zusammengehörige, besonders soweit es der
Kunstindustrie in ihrer Verwendung des Metalls als Stoff angehört, in einem
Rahmen zusammenzufassen. Daher wurde auch die strenge Trennung früherer
Berichte zwischen Gold oder Silberarbeiten, selbst wenn sie Geräte des täglichen
Gebrauches umfassen, und der aus sogenannten unedlen Metallen gefertigten Gegen-
stände hier aufgehoben. Vom Standpunkte des Kunstgewerbes hoffentlich gerecht-
fertigt, da nicht der kostbare Stoff, sondern die kunstvolle Behandlung uns zumeist
interessirt. Wurde es doch unlängst und mit Recht berührt, das kunstfertiger
Hände der Bronze-Industrie zu Gebote stehen, als der sonst so tüchtigen Silber-
arbeit.

Den Standpunkt der Beurtheilung erlaube ich mir mit wenigen Worten
zu kennzeichnen.

Mit den seltensten Ausnahmen haben wir Gegenstände zu verzeichnen,
welche als höchstes Ziel einen Gebrauchsgegenstand des täglichen Bedürfnisses
oder die anmuthige Verzierung der Wohnung in möglichst praktischer und zugleich
formell vollendeter Weise zum Vorwurfe des Schaffens genommen haben.

Wenn wir auch begreiflicher Weise nicht verlangen, das man vom einfachen
Efsbesteck an überall kunstgewerbliche Phänomene anstrebe, so ist doch auch oft
im einfachsten Geräth eben das richtige Maßhalten schon ein Zeichen des ver-
ständigen Urhebers und nur im harmonischen Zusammenklingen der einzelnen
Bestandtheile des vielgestalteten Mikrokosmos unseres Hausrathes, soweit er hier
in Betracht gezogen erscheint, erkennen wir den siegreichen Triumph der geläu-
terten Kunstanschauungen unserer Zeit, wie sie namentlich bei uns allen Gebildeten
durch das segensreiche Wirken unseres Museums und die so feinen und goldenen
Lehren unseres unvergleichlichen Falk e, längst zur Benützung offen liegen.

Da die officiellen Berichte ebenfowohl dem Fachmann e als auch dem
großen Publicum welches sich unterrichten will, als Führer dienen sollen
wurde eine kurze Uebersicht der Metalltechnik, soweit solche hier in Betracht
kommt, vorausgeschickt. Der Fachmann möge diese Zeilen übergehen, bei der
Betrachtung der einzelnen Objecte und Länder ist deren Verständniß voraus-
gesetzt.

Abgesehen vom hüttenmännischen Proceß, mit welchem wir hier nichts zu
thun haben, erhält der Metallarbeiter sein Material in den meisten Fällen in drei
verschiedenen zur Verarbeitung dienlichen Gestaltungen. Entweder als Rohmetall

in gegoffenen, kleineren oder größeren Blöcken verschiedener Form, (diese dienen zum Gufs, sowohl rein als vermifcht (legirt) mit anderen Metallen), oder es wird das Metall bereits als gewalztes Blech oder drittens als durch Zieheifen gezogener oder auf Walzen gewalzter Draht in Bearbeitung genommen.

Dies ist der Standpunkt des heutigen Rohmaterials der Metalltechnik, während vor nicht langer Zeit das Blech erst durch Hammerarbeit hergestellt werden mußte, wie noch heute hie und da die Edelmetalle an entlegenen Stätten vom Arbeiter selbst aus dem sogenannten Zain in Blechform gestreckt werden namentlich bei getriebener Arbeit. Es ist nicht zu leugnen, daß das Herstellen des Bleches zu getriebenen Arbeiten von Seite des Arbeiters demselben die Möglichkeit gab, die Metalldicke dem Gegenstande anpassend im Vorhinein zu verstärken oder zu vermindern und so das Reißen der Platten durch diese seine Kunstfertigkeit zu verhindern, was beim heute fabrikmäßig dargestellten Blech allerdings, öfters als gewünscht wird, eintritt.

Ein ebenfalls diesem Jahrhunderte angehöriger großer Fortschritt ist das sogenannte Metalldrücken auf der Drehbank. Ueber hölzernen oder metallenen Formen (Futter) werden zahllose Gebrauchsartikel runder und ovaler Form nun mit Leichtigkeit in vielen Dutzenden in derselben Zeit hergestellt, welche durch die Treibarbeit mit dem Hammer kaum ein Stück fertig zu bekommen erlaubt hätte. Die courante Handelswaare hat denn auch hievon den ausgedehntesten Gebrauch gemacht.

Fassen wir nun die obenangeführten drei Hauptformen nochmals zusammen. so werden wir den Gufs aus Blöcken in der verschiedensten Verwendung zu großem Gufse als Statuen, figuralischem überhaupt, als Gefäß, Gitter oder als Detail für härter benützte Theile in Anspruch genommen sehen. Die Vollendung wird hier durch das nachträgliche Cifeliren mit Stahlpunzen, Feilen oder Abschleifen der Fläche erreicht. Das Blech wird zum Drücken, Pressen oder sogenannten Abschlagen mit dem Hammer endlich zu flacher Arbeit in ausgedehntester Weise in Gebrauch genommen. Die gleiche Vollendung erhält auch die getriebene, sogenannte Hammerarbeit durch die endliche Cifelirung. Letztere tritt hier in ihr vollstes Recht als formende künstlerische Technik. In bedeutendem Mafse werden zusammengelöthete Blechstreifen zur Fabrication der sogenannten gezogenen Röhren in verschiedenen Durchmesser gebraucht. Der Draht zuletzt wird entweder in großer Dimension als Stab gerade oder gebogen, als Stütze oder als Verstärkung, in feinerer Dimension zur eigentlichen Drahtarbeit, endlich in den feinsten Fäden gezogen zu der uralten und heute noch beliebten Technik des Filigrans verwendet.

Die Verzierung der Gegenstände wird aufser der schon erwähnten Technik der Cifelirung vielfach durch Decoration mit eingeritzten Linien, zumeist durch den Grabstichel (Graviren) erreicht; selten wird Aetzung, hie und da die Guillochirmaschine hiezu gebraucht. Auch das Eindrücken des Bleches in vom Graveur vorbereiteten Stahlformen (Stanzten), das sogenannte Pressen, wird vielfach bei wiederkehrenden Ornamenten angewendet. Die Gravirung ist auch die vorbereitende Arbeit für das Nielliren (sogenannte Tula Arbeit), das Email und die Incrustation.

Das Email ist eine der reizendsten, weil färbigsten Decorationsweisen des Metalls; Glasflüsse, durch Metalloxyde gefärbt, werden entweder in ausgehöhlten Vertiefungen eingeschmolzen (email champlevé, Grubenschmelz), oder es werden auf dem Metallgrunde die Verzierungen aus senkrecht auf die Fläche stehenden Metallstreifen aufgelöthet und dann die Zwischenräume mit Email ausgefüllt (email cloisonné, Zellenschmelz), oder endlich die Flächen werden ganz oder theilweise mit Email überzogen (Spiegelemail wie zu Bijouterien, Uhren etc. etc.). Hierauf bafirt auch das eigentliche Maleremail.

Die Damascirung ist eine zweifache und sehr verschiedene Technik. Das eigentliche Damasciren oder Taufchiren besteht in der Verzierung eines harten

Metallkörpers (Eisen, besonders vorgerichtetes Kupfer), welcher an der Oberfläche gerauht, gerieft wird mit aufgelegten Fäden eines weich gehaltenen Edelmetalles, Gold oder Silber. Diese Fäden werden durch zweckmäßigen Druck und Schlag in die feine Rauhgigkeit der Oberfläche eingetrieben und dadurch haftend gemacht. Immer behält aber die Oberfläche des Ganzen die feine rauhe Textur. Das Incrustiren ist eingelegte Arbeit. In die durch den Grabstichel vertieft vorgestochene Verzierung, (bei größeren Flächen wird auch Aetzung gebraucht) werden Gold- oder Silberfäden, nach Umständen auch ausgechnittene Bleche desselben Edelmetalls vorsichtig eingeklopft, und in der schwalbenschwanzartig gehaltenen Metallvertiefung durch das Ausbreiten in den untern Flächen haftend gemacht; die incrustirte Arbeit wird meist vollständig übergeschliffen, sogar polirt: bietet also meist eine ganz glatte Textur.

Die Schlussarbeit bildet bei vielen Metallartikeln, abgesehen von den oben erwähnten Decorationsmitteln, die Vergoldung oder Versilberung bei halbedlen und das Weisfieden oder Färben, beim Edelmetall, endlich zumeist bei beiden Gattungen, besonders bei Gebrauchsgegenständen das Glätten oder Poliren mit Stahl und Blutstein.

Für Vergoldung und Versilberung, überhaupt für Ueberziehung eines Metalls mit einem edleren oder in der Farbe günstigeren, wird heut' zu Tage beinahe ausschließlic, und zwar, was namentlich die Vergoldung betrifft, in ungleich gesundheitszuträglicherer Weise als früher die Galvanostegie oder galvanische Contact-Vergoldung und Versilberung in ausgedehntestem Mafstabe verwendet. Ein ganzer Industriezweig, die sogenannte Chinafilberwaaren-Fabrication verdankt der galvanischen Säule ihr Leben und hat die sogenannte Plattirung, wo auf unechtem Metall in großer Hitze aufgebrachte Streifen Edelmetall gewalzt und als beliebig verdünntes Blech verwendet wurden, beinahe aufser Cours gesetzt.

Allein auch für viele andere Zwecke dient heute die Galvanoplastik selbst, das heißt die Herstellung massiver Niederschläge in Hohlformen. Immer mehr Terrain erobernd, finden sich, dem Laien oft gar nicht erkennbare, zahllose Anwendungen galvanoplastischer Details an Gefäßen aus edlen und unedlen Metallen, wo die Feinheit und Schärfe des Niederchlages die Ciselirung entbehrlic, macht; in erfreulicher Weise zeigt sich auch ihre Anwendung bei der Reproduction älterer Kunstwerke sowohl, als in selbstständig oft räumlich bedeutenden Schöpfungen.

Um übersichtlich zu bleiben, haben wir die folgende Gliederung angenommen:

Goldschmiede-Arbeit in edlen und unedlen Metallen, Kunstgegenstände, Tafelaufsätze und Geschirre; Broncearbeiten und Bronce-Imitation. Arbeiten in Kupfer, Blei, Messing etc.; Specialitäten in Email, Galvanoplastik und seltene Metalle.

Wir haben bei der Betrachtung der Erzeugnisse selbst die Ordnung eingehalten, wie solche im Industriepalaste, vom Westportale an betreten, zu finden war.

Großbritannien.

Unstreitig das Bedeutfamste an kunstgewerblichen Arbeiten hat hier die Firma El k i n g t o n & Comp. in Birmingham ausgestellt.

Seit den früheren Ausstellungen, auf welchen das Haus schon einen Weltruf erlangte, ist das musterhafte Streben desselben ein gleiches geblieben, und es hat mit aufmerksamster Sorgfalt Alles und Jedes in sein Bereich gezogen, was einer Metall-Kunstindustrie würdig ist. Und wie sehr dieß gelungen und von welchem Nutzen die Beharrlickeit nach einem hohen Ziele begleitet ist, zeigte die jüngste Ausstellung.

Durch die seit Jahren dauernde Mithilfe eines der bedeutendsten lebenden Ciseleure, Morel-Ladeuil (Franzose), ist eine bedeutfame Schulung entstanden welche den Erzeugnissen des Hauses in erster Linie zu Gute kommt.

Die Entwürfe der Formen werden von dem artistischen Leiter Herrn Willms überwacht und theilweise gefertigt, und wenn auch wie bei einem mit Fahnen besetzten Aufsatz und einigem Gefäße den Anforderungen specifisch britischer Kundschaft Rechnung getragen wurde, so können wir nicht umhin, dem frischen Geiste und dem gelungenen Streben, welches die ganze Anstalt durchweht, unsere vollste Anerkennung zu zollen.

Ein reizender Tafelaufsatz von Morel in oxydirtem Silber mit damascirtem Eisen montirt, zeigt die eminenteste Technik.

Die Erzeugnisse der Fabrik umfassen das Tafelgeräth in weitester Ausdehnung und alle Luxuswaaren, welche die Bronze-Industrie wie die Goldschmiedearbeit vertreten.

So waren denn sehr geschmackvolle Service, namentlich eines mit fogenannter Pompejanischer Verzierung, einzelnes Vorzügliche an Humpen, Bechern, Fruchtschalen und Schüsseln ausgestellt, und meist in den gediegensten Formen durchgeführt. Entschieden energisch und glücklich ist dem langweiligen Charakter entgegen gearbeitet, der den gewöhnlichen Silberarbeiten schon durch die weisse Grundfarbe anklebt und zwar durch Oxydirung, vielfarbige Vergoldung und weisse Benützung des Emails.

In der Emailtechnik war die seit den letzten Ausstellungen von England und Frankreich rasch und geschickt aufgenommene Technik der orientalischen *email cloisonnés* vorzüglich vertreten. Es sind solche in directer Nachahmung orientalischer Vorbilder gehalten, übertreffen jedoch an Feinheit der Farbe und sorgfältiger Behandlung der Zeichnung schon beinahe die meisten ihrer heutigen östlichen Rivalen. Nur wäre zu rathen, mit mehr Energie auf kräftige Farbentöne auszugehen, die Modifarben weniger in den Kreis dieser edlen Technik einzubeziehen. Vorzüglich technisch behandelt erscheint auch getriebene Eisenarbeit an einem Prunkschild.

Der gleichen Durchführung wie an dem echten Silbergeräth begegneten wir bei den mit galvanischem Silber überzogen hergestellten Gebrauchswaaren.

Genaue Erkundigungen bringen uns zugleich hier zur Widerlegung einer vielfach verbreiteten Anschauung, daß nämlich Elkington im Besitze eines sicheren Verfahrens sei, das galvanische Silber in so glänzender Textur niederzuschlagen, daß das Poliren der Arbeit überflüssig und nur eine leichte Nachhilfe der Glättung mit der Hand des Arbeiters nöthig sei. Bis heute hat keine englische noch continentale Verfilberung in solider Weise anderes als *Mattsilber* geliefert, welches gekratzt, gebürstet und dann mit Stahl und Blutstein polirt wird. Die fogenannte glänzende Verfilberung, welche durch Beifügung einiger Tropfen Schwefelalkohol zur Silberlösung entsteht, ist im Großen durchaus nicht verläßlich und auch in ihrem Erscheinen höchst wechselnd. Sie wurde zuerst von Smée in seinem bekannten Werke über Galvanoplastik erwähnt.

Hancocks & Comp. Die reiche Ausstellung dieser Firma zeigte Gold- und Silberarbeiten der verschiedensten Formen und Stile. Mitunter prächtige, eben nur in England mögliche Gegenstände, wie z. B. die fogenannte Tennysonvase zeigend, fand sich auch ein ausgedehnter Kreis von Tafelgeschirren, Kannen, Aufsätzen etc. sowohl in echter als unechter Waare. Im Ganzen wohl zunächst auf den Verkauf berechnet, zeigt die fogenannte Chinasilber-Waare oft sehr Bemerkenswerthes, so namentlich tüchtig gearbeitete Gefäße mit Glanz und matt gebrannten Flächen. Im Ganzen wäre aber feiner Geschmack dem Entwerfer zu wünschen, und ist die künstlerische Richtung des Ganzen ziemlich starr in echt englischem Geschmack befangen.

W. J. Thomas, London, zeigte technisch gelungen gefertigtes, aber formell ziemlich unbedeutendes Tafelgeräth.

Shaw & Fischer brachte gute Verkaufsware mitunter ältester Façon, aber solid und tadellos gearbeitet.

In Bronzegegenständen sind vor Allen R. W. Winfield & Comp. zu erwähnen. Diese große Anstalt erzeugt glatte und façonnirte gezogene Röhre in mitunter kolossaler Dimension, außerdem aber auch vorzügliche Metallarbeit an Bettgestellen, Candelabern, Lüster etc. Die Arbeit war tadellos und besonders gelungen das Behandeln des Metalls durch Mattbrennen und Hebung des Farbtones durch ausgezeichneten Metallfirnis. Aehnlich gelungen ein Bettgestell von Bronze von Peyton & Peyton, Birmingham. Specifisch englisch sind die solid und geschmackvoll gearbeiteten, aus Eisen in Verbindung mit Bronze hergestellten Kaminständler der Firma Feetham & Comp., London. Von couranten Bronze waaren sind namentlich die Arbeiten Betjeman and Sons, London, zu erwähnen. Aehnlich wie die bekannten Wiener Artikel, vergoldete Albumdeckel, Coupes, Vasen, mitunter in recht gelungener Verbindung mit Mosaik und gemaltem Email gehalten.

Die berühmte Britanniametall-Fabrication Englands repräsentirten Shaw & Fischer in Sheffield und R. Broadhead & Comp. ebendafelbst. Letztere namentlich exponirte meist gefällige und sehr handliche Formen. In sinnreicher Weise sind an Gegenständen, wie Kannen und Rechauds die Punkte, welche dem Feuer beim Gebrauche ausgesetzt sind durch Porzellantheile geschützt. Vorzüglich war auch die Verfilberung des Metalls.

Von Interesse waren die von John Neal in London gebrachten Proben in Stahl und Silberlegierung in Anwendung auf Messerklingen und Gabeln. Das Metall soll der Oxydirung vollkommen widerstehen und läßt sich außerdem gut vergolden. Der Ton der Pyro-Silver getauften Legirung ist etwas gelblich-grau.

Die Galvanoplastik war von Elkington und Franchi and Son würdig repräsentirt; namentlich Letztere stellten eine reiche Suite von Reproduction nach älteren Kunstwerken aus, welche in anerkennenswerther Weise gefertigt waren.

Nur wäre zu bemerken, daß durch das entschieden Moderne der brillanten Vergoldung, die oft abgenützte Textur der Oberfläche, namentlich bei Gegenständen, welche älteren Originalen nachgebildet sind, in unangenehmer Weise den Gesamteindruck beeinträchtigt. Elkington brachte reizende Schilde und Coupes sowie auch gelungene Erzeugnisse an Leuchtern etc. in massivem Silberniederschlag.

Von großer Wichtigkeit sind die aus Platin gefertigten Gegenstände des Hauses Johnson, Mathy & Comp. in London.

Bei uns ganz ohne Vertretung, beschränkt sich die Platinfabrication auf England und Frankreich. Auch Deutschland hat in Hanau eine Firma, welche diese Specialität cultivirt, aufzuweisen. Die Silberscheide- und Schwefelsäure-Apparate zeigten eine tadellose Arbeit, und technisch muß namentlich die Löthung hervorgehoben werden, welche nach Angabe ohne Gold gefertigt sein soll. Ein Barren-Palladium als Nebenproduct im Werthe von 48.000 fl. gibt einen Begriff des Werthes und Umfangs der Fabrication.

England's Colonien.

Indien. Indien ist das einzige Land des Orientes, welches, wenn auch mit Europa schon 1500 Jahre vor unserer Zeitrechnung in Verbindung, durch glückliches Zusammentreffen äußerer Umstände seine ureigene Civilisation, soweit dieselbe sich im Kunstgewerbe Ausdruck verschafft, ziemlich intact erhalten hat. Wenn auch theilweise arabischen Einflüssen nicht widerstehend, ist doch eine so durchgreifende Aenderung des Einheimischen in Indien nicht so allgemein nachzuweisen wie bei den Perfern und der muhamedanischen Kunst überhaupt, und bei der ganz merkwürdigen Stabilität der Verhältnisse in Indien, wo heute noch die Arbeiter mit den primitivsten Werkzeugen von Geschlecht zu Geschlecht die Modelle ihrer

Ahnen wiedergeben und bei dem herrschenden Kastengeiste, der die Standeswahl unmöglich macht, sich immer neu ergänzen, ist die heutige Arbeit mit aller ihrer Vollendung der treue Spiegel uralter technischer und künstlerischer Fertigkeit. Durch die wiederholten Ausstellungen haben sich die indischen Kunstgewerbe bei uns auf einen hohen Rang gehoben und für manche Branchen geradezu als die Grundlagen einer vernünftigen Regeneration des abendländischen Geschmacks erwiesen.

Ausdrücklich muß jedoch noch bemerkt werden, daß trotz der Continuität der Ueberlieferungen wir keineswegs einer erstarrten Kunst gegenüber stehen, welche in geistloser Weise ererbte Vorbilder copirt, sondern daß der heutige Hindu, in eigener Erfindung dem Geiste seiner heimischen Kunst treu, deren Principien in unerschöpflicher Mannigfaltigkeit verwendet. Lange wird es noch dauern, bis der eigentliche Arbeiterkreis Europas der vorzüglichen, wirklich künstlerischen Handfertigkeit Indiens nachkommt. Wirklich vom Arbeiter ausgehend, durch beinahe lebenslängliche Uebung desselben technisch gehoben, und nicht auf die Zeichnung eines Zweiten wenn auch noch so gewandten angewiesen, selbst dem Schöpfer des Werkes im vollsten Sinne des Wortes entstammend, beruht eben der Reiz und Vorzug dieser Arbeiten auf der Freiheit, mit welcher sie erfunden und gemacht sind. Wie dies bei den meisten älteren Culturvölkern der Fall ist, so finden wir auch hier, daß, je älter die Muster sind, an welche sich eine Arbeit lehnt, desto einfacher auch ihre äußere Erscheinung ist. So finden wir namentlich Schmuck von hochalterthümlicher Form als einfachste Spangen und Ringe, wie auch bei uns Gräberfunde der Vorzeit zeigen, heute noch vielfach dort in Gebrauch.

Da die Ausstellung vom Staate aus beschickt war, so ist es allerdings oft unmöglich gewesen, dem Erzeuger nachzuforschen, und wir wollen daher nur nach localen Kunststätten eine kleine Ueberficht versuchen.

Bemerkenswerth ist die große Ausdehnung, welche die Anwendung des Silbers zu Schmuck und Geräth gefunden hat. Namentlich zu einfachem Schmuck scheint dieses Metall an vielen Orten dort geradezu allgemein verwendet zu werden. Die Formen, oft sehr primitiv an einander gereichte Ringe, massive, ovale und runde Spangen, daneben Einzelnes, was geradezu an Merowingische Funde oder Karolingische Arbeiten erinnert, so namentlich einzelne Armspangen mit vier-eckig gefassten Smaragden.

Aus dem Pundjab fahen wir Gefäße, weitbauchig mit schlankem Hals, oben sich trichterförmig erweiternd, in mancherlei Modificationen in Silber getrieben, die Fläche selbst mit mannigfaltigster Verzierung sowohl ciselirt als auch gravirt; daneben auch für moderne Zwecke Theegefchirre mit riesigen Kannen, in eigentlich plumper Hauptform, aber noch mit reizender Aetzung und Gravirung ornamentirt. An den dort üblichen Wasserpfeifen, den Hooka's, fanden sich zahlreiche abwechslungsreiche Formen in Zinn ausgeführt; dieses, schwarz gefärbt und mit weiß gelassenem Silber in Sternen und sonstigem Blatt- oder Blumenornament beschlagen in einer der Taufchirung verwandten Technik. Ebendort auch zierlichste Silber-Filigranarbeiten in Blumen und Kugelform. Besonders aber neben eminent gearbeiteten Goldfiligrans prachtvoller reicher Goldschmuck in Armbändern, Ohrringen und Halsgeschmeide, an welchem das geradezu edelsteinartige Email in wundervoller Farbe und Transparenz zu bewundern war. Gerade von diesem so hervorragenden technischen Zweige bot die heutige Ausstellung leider so wenig, während die Londoner Ausstellung vor einigen Jahren geradezu wunderbare Arbeiten in emaillirtem Goldschmuck zeigte.

Auch aus Bombay und Umgebung war neben gewöhnlichem Landes schmuck in an tikisirenden Formen mit Filigran und geschlagenem schwämmartigen Gehänge, Vieles in Gefäßen aus Silber mit vorzüglicher Ciselirung, aber in den einfachsten Hauptformen ausgestellt.

Die von hier gebrachten Goldschmuck Gegenstände zeichneten sich durch prachtvolle dem *ôr Moulû* der Franzosen ähnliche Färbung aus, während andere

Erzeugungsorte, wie z. B. Ceylon feinen Filigran Schmuck im ungefärbten Blausgold hielt.

Hier waren die meisterhaften Taufchirungen auf eisernen Kännchen und Schüsseln, Schmuckkästchen und Vasen, Messern und Scheeren aus Bedree zu finden. Die aufgeschlagenen Goldfäden sind in reizendem Ornamente, wie ein Netz das Eisen umspinnend, angebracht und dabei von einer Freiheit der Behandlung, welche das Mühevollere derselben ganz vergessen läßt. Ebenso erregte die Billigkeit dieser Arbeiten geradezu Erstaunen. Taufschirte Schalen waren von 30 bis 40 fl. erhältlich, die in Europa nicht unter 300 bis 400 fl. gefertigt würden. Auch auf älteren und neueren Waffen. Beilen, Lanzenspitzen, Säbeln, Dolchen und dergl. sowie an den prachtvollen Schutzwaffen und Rüstungstücken, wie solche im Mittelpavillon zu sehen waren, fanden sich kostbare Beispiele taufschirter sowie inkruftirter Arbeiten.

Aus Myfore fanden sich Gefäße von Silber und Messing von oft abenteuerlicher, oft sehr schöner Form, deren Außenseite mit gravirtem und geschwärztem Ornament bedeckt war. Einzelnes in der Technik höchst nachahmenswerth, so z. B. eine quadratisch gehaltene Bänderverschlingung, in der Mitte des Viereckes filifirte Blätter enthaltend, wo dann der Raum daneben mit Perlpunzen mattirt erschien, die Ornamentblätter dagegen glattglänzend sich abhoben.

Aus Madras waren wieder Gefäße aus Messing, die eingelegte Kupferornamente enthielten, die Verzierung ganz ausgeschnitten und dann mit Punzen befestigt; theilweise schien das Kupfer förmlich in ganzer Stärke mosaikartig eingesetzt. Der Effect war ein überraschend harmonischer. Ebenso fand sich auch Silber in ausgeschnittenen Blechstücken eingelegt, dann verhämmert und nachträglich eifelirt. Von minderer Wichtigkeit, mehr originell als schön, war noch in großer Mannigfaltigkeit manch' Geräth zum Hausgebrauch in Gufs und Treibarbeit, gegläntzt und matt.

Kaum eine der üblichen Metalltechniken war unvertreten, in den meisten aber eine vorzügliche Arbeit zu finden.

Spanien.

Das schöne, leider durch den ungeligen Bürgerkrieg lahmgelegte Land war zwar nur spärlich auf der Ausstellung vertreten, zeigte aber in dem Wenigen einen höchst beachtenswerthen Standpunkt einzelner Techniken.

Vor Allem seien die Fabricate des Eusebio und Placido Zuloaga aus Eibar in Guipuzcoa erwähnt: Damascirungen in Silber und Gold auf Stahl und theilweise auch auf besonders gehärtetem Kupfer. In diesem Fache einen Welt Ruhm genießend, hat der Schöpfer der heutigen Fabrik durch unablässiges Studium und das glückliche Zusammentreffen, in seinen Söhnen bedeutend künstlerisch befähigte Gehilfen zu finden, einem fast vergessenen Zweige der Metalltechnik neues und sogar erhöhtes Leben eingefloßt. Denn sagen wir es nur gleich, seine hervorragenden Arbeiten sind besser noch gemacht, als die meisten Renaissancearbeiten derselben Gattung.

Es waren Schilder, Schalen, Schreibzeuge und Vasen ausgestellt, welche zu den gediegensten Leistungen der ganzen Gattung zu rechnen sind. Von wirklich eminenter Arbeit ist auch eine mit getriebener Darstellung reich verzierte Schüssel zu erwähnen. Sogar Gegenstände des Kleinbedarfes, wie Manchettknöpfe, Brochen etc., sind mit diesem Decorationsmittel verschönert, das ursprünglich zumeist den Waffen ihren schönsten Schmuck verlieh.

Eine kleine Schaar, meist ehemalige Gehilfen Zuloaga's, treibt mit mehr oder weniger Geschmack, aber meist in sehr gelungener Technik, die Taufschirarbeit, und so hat ein ganzer Gewerbezug sich durch das rüstige Vorkämpfen eines Mannes neu belebt und entwickelt.

Hier wäre zu nennen Soldevilla in Madrid mit taufchirten Waffen, Ybarzabal in Eibar mit einer Collection Rahmen und Becher als interessante Specialität, Alvarez in Toledo, der die maurischen Ornamente seiner Heimat mit Glück in diesem Gebiete verwendete. Eminent war der Prachtschild mit getriebener Arbeit und zierlichen Inkrustationen aus der Fabrica de Toledo. Von Filigranarbeit war ein hübsches Beispiel an einer Vase von F. G. Gomez in Salamanca ausgestellt. Die schwierige Form war mit Glück überwunden, die Technik namentlich im Löthen vorzüglich.

Metallgufs grösserer Dimension war wenig bemerkbar, am bedeutendsten war derselbe durch P. Ifaura in Barcellona vertreten, dessen grössere Broncekreuze, Leuchter u. s. w. eine kundige Arbeit zeigten. Die farbigen Verzierungen waren in kaltem (Firnifs) Email aufgetragen.

R. Espunes in Madrid stellte Tafelgeschirr in banalen Formen und einige gelungene Vasen von verfilbertem Packfong, Moratilla ebendasselbst, Ordensketten, Kelche etc. aus.

Portugal.

Wir gestehen, das die Erwartung, mit welcher wir die Ausstellung dieses Landes betreten, eine Erwartung, welche auf dem in der letzten Pariser Ausstellung Gebotenen fusste, leider nicht in dem Masse unserer Zuversicht sich erfüllte.

Portugal, ein Land, in welchem glorreiche Traditionen dieser Technik bestehen, ein Land, dem lange Zeit das Gold Afrikas und die Juwelen Indiens und Brasiliens zu Gebote standen, das also eine hundertjährige Uebung in der edlen Goldschmiede-Kunst besitzt, hatte in sehr kleinem Masse sich an unserer Ausstellung beteiligt. Von grösseren Arbeiten, Schüsseln, Kannen etc. war nichts zu sehen und wenn nicht einige wenige Photographien aus der im palazzo de necessidades zu Lissabon aufbewahrten Sammlung portugiesischer Goldarbeiten älteren Datums vorhanden gewesen wären, man würde nicht daran glauben, das dieses Land in Paris die Monstranze von Belem, dieses Prachtstück kirchlicher Goldschmiede-Arbeit, nebst so vielem Hochinteressanten zur Ansicht brachte.

Wir wollen nicht glauben, das diese glorreichen Traditionen ganz verklungen sind, und sehen in dem Vorliegenden, dem Schmuckfache angehörige Gegenstände, wenigstens einen Zweig in blühendem Betriebe. Es waren zumeist Filigranarbeiten, die hier ausgestellt waren, und zwar in vorzüglicher Technik, sowohl was die Linienführung als die Löthung betrifft, hie und da mit Glück an dort erhaltene maurische Muster sich anlehnend. Es waren da reizende Brochen, Armbänder und Ohringe in Silber, Email und Gold. Die Verfertiger waren Geroninho und Silveira in Porto, einer altberühmten Stätte für Filigranarbeit, nationalen Schmuck überhaupt. und Monrao und Irmao in Lissabon. Einzelnes so zierlich und zugleich modern elegant, das hier ein Schritt geschehen scheint, dem so lange verpönten Filigran den Eintritt in die feine Gesellschaft zu eröffnen; ein Schritt, der nur für Publicum und Techniker vom besten Erfolge wäre.

Frankreich.

Die Ausstellung Frankreichs war eine vorzüglich angeordnete und höchst lehrreiche. Von wirklich künstlerischem Geschmacke geleitet, gab sie ein fast vollständiges Bild der heutigen Metalltechnik Frankreichs. In fast wunderbarer Weise erschienen die kolossalen Hilfsquellen dieses grossen Landes, welches nach so blutiger, erschöpfender Kriegszeit einen solchen Aufwand von geistiger und materieller Kraft, unterstützt durch eine unverwüthliche Kundchaft, zu Tage gefördert hat. Nur in einem Momente möchte man dem Kriege seinen Einfluss vindiciren,

es ist nämlich bei dem kurzen Zeitraume mehr auf eine würdige Repräsentation auf der Ausstellung gesehen worden, als das an eine Verarbeitung der Consequenzen der vorhergehenden Ausstellung gedacht wurde.

Diese hatte die Einsichtigen durch ernstes Nachdenken zu dem Resultate gebracht, das im großen Ganzen auch hier dem großen Umschwunge, den die Geschmacksrichtung Europas erfahren, Rechnung getragen werden müsse. Gewiss hätten wir bei der hohen Intelligenz der hervorragenden Führer ein lehrreiches Bild neuer Schöpfungen im Sinne dieser, auf stilvolle und geläuterte Form abzielender, modernen Kunstbewegung gesehen, während diesmal eigentlich ziemlich unverändert, nur in Einzelheiten vorgeschritten, sich die immerhin imposante Ausstellung ähnlich der vom Jahre 1867 entrollte. Und daher kommt es, das namentlich, so brillant alle diese Bronzen waren — und sie waren es in der vollen Bedeutung des Wortes — doch, nachdem der erste bewältigende Eindruck vorüber war, den eigentlichen Kunstansforderungen kein vollkommenes Genüge geleistet wurde.

Es bleibt uns kein tieferer Eindruck, wir können unser ästhetisches Gefühl nur aufgeregt, nicht befriedigt nennen. Wenigstens war dies von der Allgemeinheit der Fall. Einzelnes war auch hier musterhaft. Es ist das die Folge des einseitigen Strebens nach Geschmack und Effect, das die Mehrzahl beherrscht, getragen von einem äußerst glücklichen Können des Arbeiters, der die gewagtesten Arbeiten unternimmt, um eben zu imponiren, zu blenden. Nichtsdestoweniger ist für uns alles dies von höchster Wichtigkeit und unsern, auf dem besten Wege befindlichen Fabrikanten, namentlich vom technischen Standpunkte aus, in eindringlichster Weise das Studium derselben zu empfehlen.

Allen voran glänzen die beiden Namen *Christofle* und *Barbedienne*. Sowohl durch die künstlerische Anlage, als durch die imposante Entfaltung ihrer Ausstellung. *Christofle* hat vornehmlich das Tafelgeschirr und Geräth in weitester Ausdehnung sich zum Vorwurfe genommen, während *Barbedienne* auf die hohe Kunst streifenden Erzeugnisse, in prachtvollen Emails und mit Benützung des der Firma eigenthümlichen Verfahrens der mathematischen Reduktion plastischer Gegenstände, „procédé Colas“, in Wiedergabe bekannter Meisterwerke der Vor- und Jetztzeit, seinen Schwerpunkt legt.

Das Haus *Christofle* hat bekanntlich in Frankreich einem höchst wichtigen Industriezweige, der Erzeugung des galvanisch versilberten Tafelgeschirres, in reichster Entfaltung Leben gegeben und durch die sorgfältige Behandlung der Formen auch den ästhetischen Anforderungen hiebei besonders Rechnung getragen.

Wir schlugen gerade dieses Moment hoch an, da hier, wie leider oft zu sehen ist, nur zu leicht banale und geradezu hässliche Gestaltungen den Markt beherrschen.

Wenn auch hier nur an die prachtvollen Service, die *Christofle* der Stadt Paris geliefert (Ausstellung 1867, Paris), andeutungsweise erinnert werden kann, so war doch auch dieses Mal eine reiche Auswahl oft wirklich reizender Formen in Kannen, Tassen, Bechern und Leuchtern vorhanden. Vollkommen auf der Höhe technischer Entwicklung stehend, sah man alle Metalltechniken hier vertreten und in Anwendung gebracht. Ebenso ist dem wichtigen Elemente der Farbe so weit als möglich Rechnung getragen, um das klare, glänzende Weiß des Silbers in möglichster Beschränkung zu sehen. Die galvanische Versilberung wurde bei den Löffeln und Bestecken überhaupt mit Zuhilfenahme der neuesten Entdeckungen gehandhabt.

Durch einfache, mechanische Vorrichtungen werden die Gegenstände im Silberbade in fortdauernder Bewegung erhalten, so das jene dem Praktiker bekannten Unregelmäßigkeiten des Niederfchlages vermieden werden. Andererseits ist durch sinnreiche Wägageapparate für die Bestimmung der für ein Couvert nothwendigen Silbermenge vorgekehrt. So ist es auch möglich, das die von der Firma *Christofle* gelieferten Bestecke eine genaue gleichbleibende und genügende

Menge Silbers zum Ueberzuge erhalten. Besonders hervorzuheben ist die Mannigfaltigkeit der Formen für die gewöhnlichen Couverts, welche in einer Abwechslung von 33 Mustern erzeugt werden.

In der Ausstellung waren an echter Silberwaare ein reizendes Silberservice mit grüner Vergoldung; zunächst ein Prachtservice für Kaffee, mit wirklich künstlerisch ausgeführter Decoration; die Metalltaffe, welche die Kanne trägt, auf stilvollen Sphinxfiguren gelagert, ringsum auch die reich behandelte Untertasse, Schalen mit Metall, welche mit Email umgeben sind. Das Service, im Preise von 18.000 fl., fand einen inländischen Käufer.

In verfilbertem Packfong (Alfenide) ragten vor Allem zwei große, reich ausgestattete Tafelservice hervor mit großen Mittelstücken für Blumen nebst allem Nebenzugehör in Verbindung mit Kryttallglas. Das eine im Renaissancestile ruht auf zierlichen Kinderfiguren, das andere, reicher gehalten, mit fast zu üppig wuchern dem Detail mit Verzierungen auf vergoldetem Grunde. Einzelnes an Tellern und Schüsseln in überaus zierlichem Blätterornament ist noch zu erwähnen, leicht erhoben auf vertieftem ebenfalls wieder vergoldetem Grunde. Die Decorationsweise ist als sehr gelungen zu betonen und empfehlenswerth zum Studium. Um einen kleinen Schatten in der ästhetischen Wirkung hervorzubringen, fehlte auch die unvermeidliche Serviettenimitation auf einer Schüssel nicht.

In enger Beziehung zu diesem Tafelgeräth waren auch eigentliche Schaustücke für Zimmerdecorationen zu sehen, von deren Fülle hier nur einer großen Vase in Form einer antiken Amphora Erwähnung gethan sei, welche, von zwei Figuren umgeben und gestützt, das umgekehrte Verfahren zeigte. Die Flächen waren in mattem Silber gehalten und das reiche, halberhobene Beiwerk in zarter Vergoldung, das Ganze in feiner Empfindung antiker Originale.

Von dem Hildesheimer Silber und dem, was Christoffle nach den Originalen in galvanischen Copien, deren später gedacht werden wird, zur Ausstellung brachte, wurden mitunter in etwas gewagter Weise Umänderungen der Hauptmotive für heutige Zwecke in Service-Bestandtheilen versucht.

Noch sei schließlicb bemerkt, daß besonders kunstvolle Treibarbeit nicht vertreten war, und Gufs- oder Galvanoplastik in reichlichem Mafse zur Verzierung in Anwendung kamen. Das Wenige, welches hierher gehörig von Barbedienne ausgestellt war, trug das Gepräge vollendetster Ausführung; so Silberleuchter, von Sevin gezeichnet, von Atarge ciselirt, eine merkwürdige, den besten Vorbildern entnommene Arbeit; große dreiarmige, verfilberte Bronzeleuchter, Stil Louis XIV. in nobler, brillanter Weise gehalten.

Ein Renaissance-Weinservice, in Silber ausgeführt, war zur Zeit nur durch seine ebenfalls vorzüglichen Modellstücke repräsentirt.

In bescheidener Weise, aber tüchtig gearbeitet und in zierlichen Formen, war die kleine Exposition des Hauses *Moulin aux* in Paris gehalten.

Eine Specialität in echtem und unechtem Metall bildeten die geschmackvollen Gegenstände von Emile Philippe. Es waren reizende, kleine Sächelchen, Schmuckkästchen, Flacons, Leuchter in Gold, Silber und Bronze ausgeführt. Meist an größeren Gegenständen war das Ornament mit Zuhilfenahme der Aetzung hergestellt, wo dann die erhobenen gebliebenen Theile in reichster Weise mit Gravirung und zwar in höchst beachtenswerther Art gegliedert waren.

In den Kunstbroncen (*bronces d'art*) trat in geradezu impofter Weise zuerst Barbedienne uns entgegen.

Wenn der Stil den Menschen macht, so wäre man versucht, zu sagen, die Art einer Ausstellungsmethode kennzeichnet die Intelligenz des Ausstellers.

In der selbstbewußten, vornehmen abgeschlossenen Weise der Barbedienne'schen Ausstellung fühlen wir es von vorneherein, mit einem Manne zu thun zu haben, welcher ein hohes Ziel vor Augen und vor seinem eigenen Können und Wollen Respect hat. In feiner Weise an der Spitze seiner Branche stehend, hat Barbedienne in jedem Artikel das ernste Streben, vor Allem künstlerische

Form zu zeigen. Franzose durch und durch, hat er Manches freilich in zu pathetischem Tone gehalten und der theatralische Charakter der modernen französischen Kunst ist in Allem zu spüren. Daneben aber bewundern wir die Energie und Hingebung des Mannes, der, in den Zeiten der Ungunst fest auf sein Ziel schauend, trotz manchem Hemmniss so beharrlich vorgeschritten ist.

Das Haus Barbedienne hat das Verfahren „Colas“, die Vergrößerung oder Verkleinerung plastischer Gegenstände in mathematisch genauer Weise, mittelst einer dem Storchneschnabel ähnlichen, mechanischen Vorrichtung acquirirt und liefert vollkommen getreue Nachbildungen classischer und moderner Statuen in Bronze in verschiedenen Größen.

Ein merkwürdiges Stück dieser Art waren die Verkleinerung der Thüren Ghiberti's am Baptisterium von Florenz. Diese Thüren, im Originale 7 Meter hoch, sind hier in der Gesamtlänge von 3 Meter 50 Centimeter reproducirt und geben mit der Einfassung in Bronze gegossen, die Füllungen vergoldet, einen imponanten Gesamteindruck.

Befonders bemerkenswerth waren: Die Copie der Statue des Augustus, Original in Rom, in der natürlichen GröÙe des Originals, dabei ist der Preis von 12.000 Francs in Anbetracht der vorzüglichen Ausführung in Bronze keineswegs hoch zu nennen. Von Copien moderner Bildhauer, Clesinger's Zingara und Aizeli'n's Psyche. Letztere nach einem Marmororiginal in sogenannter Bronze-ör, das heißt vergoldeter und darnach platinirter Bronze ausgeführt. Daneben in echt französischer Auffassung eine griechische Statue und der Gefangene des Michel Angelo als Lampenträger verwendet.

Außerst interessant in der Gesamtwirkung war eine Folge von vier Kaminen sammt Aufsätzen zur Decoration in Marmor und Bronze mit Email eingelegt. Man sah an zwei derselben Emails in der Weise der sogenannten Limoges in vorzüglicher Ausführung von Save gemalt. Einer zeigte eine prachttvoll wirkende Einrahmung von platinirter Bronze in glänzendstem Schwarz. — Ein brillanter Schrank von Ebenholz mit eingelegten und aufmontirten Broncedecorationen enthielt noch einige wahre Meisterwerke: so eine Cassette von Bronze mit inkrustirten, theilweise erhabenen Gold- und Silberverzierungen in wirklich vollendetester Weise von Attarge ciselirt, freilich bei dem Preise von 15.000 fl. eine für wenige Bevorzugte erreichbare Acquisition, dann eine sogenannte Coupe meduse und eine kleinere Coupe mûres, von dem Maulbeer-Ornament benannt, wahre Meisterwerke der Treibkunst, erstere mit vorzüglichen Gold- und Silberincrustationen.

Es wäre noch Vieles zu verzeichnen, allein es genüge die Hinweisung auf das Gebotene, welches das Gesamtbild einer Musteranstalt entrollt.

Zunächst jenen feinen echten Metallincrustationen sind die ganz vorzüglichen galvanischen des Hauses Christofle zu erwähnen. In kleinen Versuchen auf der letzten Ausstellung in Paris erscheinend, hat diese ganz besondere Specialität einen bedeutenden Aufschwung unter der geschickten Leitung und der Ausdauer Christofle's erhalten. Größere und kleinere Artikel, Candelabres, Coupes, Leuchter, Becher und dergl. mehr, im angenehmen rothbraunen Broncecon gehalten, zeigen feine, zierliche Ornamente in Silber oder Gold eingelegt.

Das Verfahren ist jetzt bekannt und besteht in der Aetzung der Oberfläche des Gegenstandes durch Scheidewasser an bestimmten, in dem Aetzführnis, womit das Ganze überzogen wird, ausgeparten Stellen; in die so erhaltene Vertiefung wird auf galvanischem Wege Silber oder Gold niedergefchlagen, welches fest haftend die Vertiefungen ausfüllt. Zuletzt wird die Oberfläche geschliffen, das Kupfer und Silber in gleiche Ebene gebracht und durch Oxydirung mit verschiedenen Säuren dem Kupfer eine passende Farbe gegeben. Auch ein brillanter Kasten, an welchem der Erfinder, Architect Roffignaux, alle technischen Errungenschaften des Ateliers zusammengefaßt zum Ausdrucke brachte, enthielt zahlreiche sehr gelungene Anwendungen dieser neuartigen Technik.

Das Stilvollste unter Allem war eine große im Antikstile gehaltene Vase, gezeichnet von M. Reiber, in wirklich staunenerregender Weise durch Incrustation decorirt.

Zu der Serie der eigentlich par excellence so zu nennenden Broncefabriken übergehend, ist die Aufgabe wirklich schwer. Eigentlich wären fast Alle zu nennen, denn auch die Minderen zeigen eine Gewandtheit der Technik, welche Erstaunen erregt; wir beschränken uns nur auf die dringende Hinweisung, daß hier Jeder lernen konnte, natürlich nicht durch blinde Nachahmung, sondern verständiges Forschen nach den Ursachen der Erfolge.

Die Erzeugnisse dieser ganzen Gruppe erstrecken sich von der großen Statue bis zum kleinen Handleuchter und dabei in der verschiedenen Behandlung durch Färbung der Bronze, deren eigentlich eintöniges Ansehen durch Firnisse, Säuren, Vergoldung oder Versilberung etc. manchmal durch combinirte Methoden erzielt wird, untereinander in wechselvollen Gegensatz gebracht. — Selbstverständlich hat auch die Intelligenz und der künstlerische Geschmack des Einzelnen, je nach seinen Intentionen, durch Heranziehen vorzüglicher Modelleure seinen Fachgenossen Rivalität geboten.

Wenn wir die echten Broncefabricationen betrachten, so führt gewissermaßen die bekannte Firma G. Denière den Reigen an. Hervorzuheben sind zwei weibliche Figuren in technisch höchst gelungener Ausführung, fast lebensgroß, mit dunkel stahlgrüner Patina als Lampenträger; ein großer Marmor-Kamin im Stil Ludwig XV.; Kamingarnituren, Uhr, Candelaber und kleine Leuchter in versilberter und oxydirter Bronze mit Einlage in Limogesemail; dann einzelnes Reizendes an Statuetten, so namentlich eine Diana und viele Gegenstände in polirtem Messing, einem heute modernen, wenn auch namentlich für seine Objecte nicht sehr künstlerisch anmuthendem Genre.

Bagués Eugen zeigte eine Specialität hierin, er hat nämlich in taktvoller Weise den Kreis seiner Modelle namentlich in älteren Gegenständen gesucht, deren gelungene Nachbildung das kalt Glänzende durch wohlthuende, gedämpfte Farben verhüllt. Boyers Bronzen, Statuetten und Uhren, sind gut, aber etwas theatralisch im Effect, dagegen Bouchon sehr tüchtige Kaminvorlagen in schönen Formen brachte. Cornu & Comp. zeigte in reicher Ausstellung diverse Bronze in Verbindung mit Marmor und algier'schem Onyx und brachte auch sehr Gelungenes in Emailverzierung an Garnituren. Houdebine Henri ist namentlich wegen der Auswahl seiner durchgängig guten Modelle, seiner gediegenen schönen Vergoldung zu erwähnen.

Aehnlich wie Cornu verbindet auch G. J. Lewy feine Bronzeartikel mit Unterfätzen oder ganzen Hauptbestandtheilen von grauen oder rothen Marmor; außerdem waren von ihm hübsche kleine Geräte von polirtem Messing exponirt.

Diese letztere Specialität hat auch recht glücklich in der Ausstellung August Lemaire vertreten.

Wenn wir nun noch Raingo frères, deren Arbeiten im soliden Stil gehalten, ein besonders feines Mattgold zeigten, Servant mit seinem glücklich verwendeten Email champlévé und die wirklich delicat ausgeführten Thierstatuetten von Pautrot & Vallon erwähnen, so ist das Wesentlichste der Gruppe wohl angedeutet. Noch eines Stückes schließlic zu gedenken, führen wir die reizende Kinderfigur einen Hahn tragend an, mit welcher Louis Martin nach Cecioni's Modell ein köstliches Genrestück geschaffen hat.

Wesentlich verschieden von den vorhergehenden sind die Bronzebüsse von Thiebault & fils in Paris. Es war dies eine sehr lehrreiche, leider nicht ganz günstig aufgestellte Sammlung von Büssen in großen und kleinen Exemplaren, deren Modelle meist von bedeutenden Bildhauern herrührten. Es war da ein reelles Streben ohne in befondere kokette Färbungen zu verfallen. Einen hohen Grad von Meisterschaft im Gießen und Formen bekun-

deten Stücke, welche so, wie sie aus der Gufsform kommen, aufgestellt waren und dem Praktiker tiefen Einblick in die sinnreich angelegten Gufscanäle und Abzüge eröffneten.

Durch die auf dem schwierigen Wege der Erfahrung erlangte richtige Herichtung der Gufsform haben die Franzosen bis jetzt den ersten Rang im Bronze-gufs der Jetztzeit bis heute behauptet.

Die Broncefabrication hat sich selbst einen Rivalen herangezogen, auf welchen wir großes Gewicht legen. Es ist die Bronzeimitation, durch galvanisch broncirten Zinkgufs. Flink wie die Franzosen sind, haben sie das Zink, welches zuerst in Deutschland in Aufschwung kam, ergriffen, in seinen Eigenthümlichkeiten studirt, und heute sehen wir eine Reihe von Exponenten, deren Werke der Kenner selbst für Bronze-gufs halten würde, wäre nicht der billige Preis, der die Aufmerksamkeit rege macht. Kaum den vierten Theil der echten Bronze-güsse kostend, sind diese Werke so recht danach angethan, mäfsigen Luxus im bescheidensten Hause einzuführen. Hier ist ein weites Feld des Eingreifens und Studiums für die Fachleute offen.

Im Allgemeinen unter sich auf ziemlich gleicher Stufe stehend, wollen wir nur die Firmen Oppenheimer, Garnier, Blot, Lefebvre erwähnen, welche das Beste an Statuetten, Candelabern, Uhren, Gruppen etc., und zwar in einer Vorzüglichkeit des galvanischen Ueberzuges zeigten, welche gefattet, Vergoldung, Verfilberung, ja Vermessung in einer Stärke, welche das Poliren aushält, anzuwenden.

Die Güsse selbst geschehen fast durchgehends in zerlegbaren Messingformen; das geschmolzene Zink wird rasch eingegossen und nach dem Erstarren der Oberfläche das dann innen noch Flüssige durch geschickte Wendung der Form herausgegossen. (Sturzgufs.) Unmittelbar darauf kann das fast fehlerlose Stück aus der Gufsform in Arbeit genommen werden; letztere ist überdies eine geringe, da sich dieselbe auf ein leichtes Nachhelfen beschränkt. Das Hauptverdienst liegt in der richtigen und sorgfältigen Vorbereitung der Metallmodelle. Es erfordert diese Technik daher anfänglich ein nicht unbedeutendes Anlagecapital, erlaubt aber fabelhaft billige Erzeugnisse zu liefern.

Bei einigen Ausstellern waren auch Messingformen mit exponirt.

In getriebenen Arbeiten haben wir vor Allen die uns schon von den vorigen Ausstellungen wohl bekannte Firma Monduit Bechet & Comp. zu erwähnen. Man sah Fensterverkleidungen, Dachauszüge und Spitzen in Bleiblech und Kupfer getrieben. Namentlich Letztere in eminenten Technik erregten unsere Bewunderung, während wir nicht glauben, daß die Verwendung des schweren Bleies je wirklich eine größere Verbreitung, eben zu Dachornamenten oder Auszügen finden wird. Vom technischen Standpunkte war die Arbeit jedoch musterhaft.

Wenn auch nicht in unser Rayon gehörig, können wir doch nicht umhin, der zwei größten Exponenten in Kunstgüssen aus Eisen, der „Société du Val d'Osne“ und des großen Hauses Durenne in lobendster Weise zu gedenken.

Die Galvanoplastik im größeren Maßstab war in der ganzen Ausstellung überhaupt, am glänzendsten durch Christofle in Paris vertreten. Seine in natürlicher Größe ausgeführten Thierstatuen, nach Modellen von Cain ausgeführt, boten hier zum ersten Male Beispiele in gelungenster Vollendung, wie die große Sculptur die Galvanoplastik statt des so kostspieligen Bronze-gusses in ihre Dienste ziehen kann. Diese ganz runden Bildwerke, denen sich die Statue Milo von Kroton im französischen Commissionsvorhof anreihet, sind im Ganzen aus ein- höchstens zwei Stücken niedergeschlagen und durchaus solid. Von hohem Interesse, da sie die getreueste Wiedergabe der letzten Hand des Künstlers zeigten, ohne irgend eine schablonenartige Nacharbeitung. Auf das dringendste sei die Aufnahme solcher Technik im Interesse der künstlerischen Technik und der Wohlfeilheit bei uns empfohlen.

Auch sonst war die Galvanoplastik in der Gesamtausstellung *Christofle's* oft kaum kennbar von anderen Bestandtheilen verwendet. So war die erste getreueste Wiedergabe des bekannten Silberfundes von Hildesheim, den die Kunstliebhaber bis jetzt nur in Gypsabguss oder danach in Zinkguss sich verschaffen konnten, in sorgfältigster Ausführung durch eingehende Studien, nach den Originalen vorbereitet, zu finden. Candelaber und Leuchter in Silberniederschlag und Kupfer waren bei *Barbedienne* und *Christofle* vorhanden.

Sehr geschickt benutzt und eminent behandelt waren die zahlreichen kleinen Spiegeln, Caffeten, Leuchter und Aehnliches, welche von *Bertrand*, dem genialen Nachfolger *Gueton's* und von *Coffignon* ausgestellt waren. Auch gar manche der zierlichen Geräthe der vielbewunderten Ausstellung *Philippe's* waren auf diesem Wege hergestellt. Erwähnenswerth ist auch die ausgedehnte Anwendung der Vernickelung an den Sachen von *L. Gaiffe*. Leider ganz ohne Vertreter, waren diese Gegenstände auch die ganze Zeit der Unterfuchung nicht zugänglich.

In vorzüglicher Weise waren die Platingefäße in der Ausstellung der *Finna Desmoutis, Quenneffen & Comp.* in Paris gefertigt (unter Gruppe XIV ausgestellt), nur schienen sie im Metall etwas zu stark gehalten; es ist die zweckentsprechend günstigste Materialersparrniß, bei dem hohen Preise des Platins bekanntlich eine der Hauptbedingungen ihrer Anwendbarkeit für technische Zwecke.

Was das Email anbelangt, begegneten wir in der französischen Abtheilung einer Ausbildung desselben in technischer und künstlerischer Richtung, welche hierin Frankreich augenblicklich den ersten Rang in Europa verleiht. Alle verschiedenen Gattungen, welche die Kunstgeschichte zu den bedeutenderen, oft beinahe vergessenen Techniken zählt, waren vertreten, und zumeist so durchgeführt, dafs die schwierige Herstellung als Nebensache erscheint.

Seit die letzten Ausstellungen uns mit dem Zellenemail der Orientalen bekannt machten, haben die Franzosen auch diese sehr heikle Gattung in Angriff genommen und ihre technisch-chemische Vollendung hierin ist staunenswerth. Was *Christofle* an Vasen und Tellern, was *Barbedienne* in denselben Artikeln, namentlich in einer 3 Fufs Diameter haltenden Tischplatte, einen Goldfafs darstellend, leisteten, hat an Sorgfältigkeit der Arbeit und an Dichte des Emails seine Vorbilder längst übertroffen. Nur die steinartige Consistenz der orientalischen Emails ist abhanden gekommen und wir sahen einen weicheren Fluß als Aushilfsmittel, um jene bewunderte Dichte des Schmelzes zu erhalten.

In gleicher Vollendung sowohl bei dem eben Erwähnten, als auch bei zahlreichem Anderen, ist die Herstellung der Gruben-Schmelzarbeiten zu finden. Sowohl grofse Werke, wie die kleinsten Nippes, zeigen dessen häufige Anwendung. Besonders hervorzuheben sind noch die auch erst seit Decennien in Aufnahme gekommenen in der Weise der *Limoufiner* Emails gehaltenen Arbeiten.

Am genauesten haben sich die von *A. Pottier* ausgestellten Arbeiten an ihre Vorbilder gehalten, während *Barbedienne*, *Laffe*, *Denière* etc. das *Limogesemail* in freierer Weise verwenden

Italien.

Die Erzcugnisse Italiens in dieser Gruppe haben keinen Aufschwung der Goldschmied-Kunst in grofsen Werken derselben aufgewiesen; würdig war nur die Bearbeitung des Edelmetalles zu Schmuckwaaren vertreten.

Freilich ist dies zunächst ein Verdienst der unübertrefflichen *Castellani's* in Rom, deren — aufser allem Verhältnifs zur gewöhnlichen Schmuckwaare stehen den Erzcugnisse auch hier wieder ihren gerechten Triumph feiern.

Sowohl Augusto Castellani als sein Bruder Alessandro halten die Tradition ihres Hauses unerschütterlich fest und es sind die Nachwirkungen ihrer bahnbrechenden Vorbilder auch schon in den stilistischen Bestrebungen anderer italienischer Goldarbeiter zu erkennen. Augusto Castellani stellte unter Anderem nach im etruskischen Stile gehaltenen Zeichnungen des Archäologen Duca di Sermoneta, Schmuck und Dolchsheiden aus, welche in wirklich bewundernswerther Weise sich den antiken Arbeiten dieser Art an die Seite stellen können. Nicht minder vorzüglich hatte Alessandro ausgestellt. Seine Erzeugnisse sind größtentheils von den Museen Europas erworben, um der jeweiligen localen Schmuckindustrie als Muster zu dienen. Darin finden wir die höchste, aber verdiente Anerkennung.

Anerkennenswerth hielten sich in ähnlichem Streben die Goldschmuck-Waaren Geraldini's in Rom und jene N. A. Belleza's.

In gewohnt tüchtiger nationaler Weise zeigte sich die Filigranindustrie Italiens, namentlich Genna's; Emilio Forti und Salvo & figli waren die Hauptrepräsentanten.

Nur ist kein Fortschritt zu bemerken und doch ließe sich auch hier noch viel durch reinere und stilisirte Zeichnungen erreichen. Allerdings stehen wir hier bei einer Technik, die im großen Ganzen beinahe die Vermittlung zur Hausindustrie bildet, wie wir sie denn auch am national gefärbtesten überall erkennen.

Das Wenige, was uns von Geräthen zu Gesicht kam, zeigt handwerkmäßige tüchtige Bearbeitung, allein keinen besonderen Geschmack, sondern mehr die gewöhnlichen Handelsformen. So die galvanisirten Fabricate Giache's in Mailand oder die eigenthümliche echt südliche Anschauung, einem decorativen Zweck mit den oft naivsten Mitteln gerecht zu werden. So z. B. Conti in Udine, welcher die häufig zu findenden, einseitig ausgeführten Kirchenornamente Oberitaliens in einigen technisch ganz gut gefertigten Stücken vorführte. Was ist das aber für eine Gefäßbildung, welche dreiseitig im Aufrisse, an einer Seite kunstvoll ciselirte Metallplatten und an den zwei anderen Seiten das schnöde rohe Holzgerippe zeigt, auf welcher die täuschend contourirte Blechplatte der Vorderseite mit Nägeln befestigt wird. Und in dieser Art haben wir Vasen, Reliquiarien, Leuchter etc. behandelt gesehen.

Der Bronceguß ist wieder im lebhaften Betriebe. Zumeist im Hinblick auf die Kunstschätze des Landes und die Liebhaberei der Fremden sind es Reproduktionen italienischer Kunstwerke.

Namentlich Venedig hat in der Ausstellung der Firma Michieli & Comp. ein reiches Contingent geliefert. Nur schade, daß das meiste schon dem Kreise der spätesten Renaissance angehört. Ein großes Monument der Campagna, Gott Vater auf der von den vier Evangelisten gestützten Weltkugel, war zugleich ein Muster, bis zu welcher großartigen Aufgaben die Fabrik gerüstet ist. Zumeist jedoch waren Leuchter, Schreibzeuge, kleine und größere Schüsseln und Becken vertreten. Einzelnes oft vorzüglich gelungen und wohlthuend in abgedämpften Tönen gehalten.

Udina Luigi in Venedig hatte Aehnliches geboten, nur waren die Abgüsse mit etwas zu wenig Sorgfalt in ihrer äußeren Erscheinung gehalten. Dagegen waren von derselben Firma größere Büsten und eine Vase so wie Candelaber vorhanden, welche in tüchtiger Weise vollendet waren. Noch sorgloser behandelt war eine Figur eines stürzenden Galliers von Antonio Lora in Vicenza. Als Guß gut gelungen war für dessen äußere Erscheinung so gut wie nichts gethan, und absichtlich erwähnen wir dieses, denn das eigentlich verdienstlich gearbeitete Stück blieb dadurch ganz unbeachtet.

Das Gelungenste an Schärfe des Gußes ohne weitere Nacharbeit, also direct aus der Form kommend, was überhaupt die Ausstellung bot, waren die von De Poli in Treviso ausgestellten Kirchenglocken. Die außen ange-

brachten reizenden Ornamente und Figürchen waren in einer Bestimmtheit und Feinheit gekommen, wie sie bis jetzt unerreichbar schien.

Die eigentlichen sogenannten Broncearbeiten waren meist durch Gürtlerarbeit an kleinen Geräth- und Metall-Bettgestellen vertreten. Begreiflich fordert das warme Klima Italiens in sanitärer Rücksicht eine rege Betheiligung in der Verbesserung und Ventilation der Lagerstätte und es ist nur erfreulich, dass, während früher französisches und englisches Fabricat in eisernen Betten massenhaft importirt wurde, nun auch die heimische Industrie ihre Anstrengungen macht, dem Bedarfe entgegen zu kommen.

Von Anwendung besonderer Decorationsmittel wäre vor Allem der von Josef Franzosi in Mailand ausgestellte ovale Schild mit getriebener Arbeit in Silber und incrustirten Ornamentenrändern in Silber und Gold zu erwähnen. Die Arbeit tüchtig, aber auch hier von einer gewissen Lässigkeit, das Ganze den Eindruck eines alten Stückes machend.

Email erscheint sehr wenig verwendet, obwohl die Venetianer heute wieder in der Farbenbereitung vollkommen zu Haufe wären. Einzelnes untergeordnete sah man bei Michaeli.

Dagegen hat im Fortschritte gegen die letzte Ausstellung die Galvanoplastik Italiens sich diesmal ziemlich lebhaft betheiligt. Die Società galvanoplastica in Florenz, Giuseppe Zelli und Giuseppe Pellas eben daselbst, so wie Fabbi in Bologna stellten aus, und wenn auch hier die äussere Erscheinung mitunter stiefmütterlich behandelt war, so ist doch eine energische und gewandte Technik bei Allem zu verspüren. Sehr gelungen waren die grossen Statuen der Società galvanoplastica, welche an dem bekannten Galvanoplastiker Chifenti eine tüchtige Beihilfe gewonnen hat. Die ausgestellte Büste war wohl etwas zu dünn im Niederschlagen und ihre Zusammenfügung zu merklich.

Pellas stellte grösstentheils Reproduktionen in eintönig gehaltenem, sogenanntem oxydirten Silber aus. Sehr lobenswerth war sein Mercur. Von den galvanoplastischen Ateliers Süditaliens, welche im Anschlusse an das feiner Zeit von Braun in Rom gegründete grosse Atelier entstanden sein dürften, war keines vertreten.

Holland.

Das reiche Holland beschäftigt sowohl zur Zier als zum Hausgebrauch eine Anzahl technisch tüchtiger Werkstätten.

Im ersten Range steht dort die grosartige Silbergeschirr-Fabrik der J. M. & J. S. v. Kempen zu Voorfchoten in Südholland.

Diese Fabrik, zugleich eines der ersten Etablissements Europas für Silbergalvanoplastik, arbeitet in allen Genren und hatte eine reiche Sammlung von Ehrengaben, Tafelaufsätzen, Kannen und sonstigem Tafelgeschirr ausgestellt. Wenn wir dem Technischen daran auch das höchste Lob ertheilen müssen, so ist doch die künstlerische Richtung des Ateliers noch nicht zur wirklichen Klärung gekommen und den ausschweifenden Formen des Details, dem übertriebenen Hochrelief der Decoration noch in traditioneller Weise Rechnung getragen.

Das Haus verwendet zur Herstellung feiner Silbergalvanoplastik, der fast alle feineren Details angehören, eine elektromagnetische Maschine, welche von einer vier Pferdekraft starken Dampfmaschine getrieben, dieselbe Kraft entwickelt soll wie 100 galvanische Elemente des bekannten Systems Bunsen, jedes von 40 Centimeter Höhe.

Noch wüster, in der Ornamentik aber ebenfalls gediegen gearbeitet waren die Arbeiten J. M. v. Kempen; die Ausstellung von Bonebacker & Zoon dagegen bot nur ganz gewöhnliche Silberarbeit.

Von besonderen Bronzearbeiten ist uns auf der Ausstellung nichts zu Gesicht gekommen, dagegen waren in der Ausstellung der holländischen Colonien einiges sehr Bemerkenswerthes auch aus unserer Gruppe zu finden. Namentlich von der Gesellschaft „natura artis magistra“ waren, in den großen Kreis indischer und malayischer Kunstthätigkeit gehörig, eine Reihe von Waffen und Werkzeugen von alterthümlicher Form, vielleicht auch älteren Ursprunges zur Ansicht gebracht. Darunter Waffen von hoher Vollendung; wie denn die malayischen Klingen, namentlich von unnachahmbarer Güte und Härte bekannt, einen Beleg für besondere Kunstfertigkeit der Erzeugung geben. Bestimmt heute noch in Uebung, fanden sich Filigranarbeiten aus Sumatra. Sie werden dort in der Provinz Padang zu Cotta-Gedang neben dem Fort de Kock von Einheimischen gemacht. Es sind Silber- und Golddraht-Filigrans zum Schmucke und Gehäng verwendet, mitunter natürliche Früchte oder Thiere imitirend. Der Draht oft nicht einmal gewunden, so daß er glatt bleibt, um namentlich die blendende Weiße des Silbers hervorzuheben, die auf eigenthümlichen Verfahren beruhen dürfte. Trotz der primitivsten Werkzeuge waren die Arbeiten solid und nicht ohne einen gewissen Reiz. Einzelnes aus Java, besonders Dolchsheiden zeugten von alter Kunstübung daselbst und von Kenntniß der Gravirung, Incrustirung und der Ciselirung. Das Ganze, wenn auch verwandt mit dem Indischen, doch minder fein und künstlerisch entwickelt, war doch hochinteressant als einziges Beispiel malayischer Kunstfertigkeit.

Dänemark.

Wenn es noch eines Beleges bedürfte, wie wichtiger Einfluß die wahre Kunst auf alle von ihr abhängigen Gebiete äußert, so wäre die räumlich kleine Ausstellung des dänischen Reiches ganz darnach angethan, dies darzuthun. Thorwaldsen's, des großen Künstlers nachklingende Kunstanschauungen, sowie seine Leistungen sind von seinem Volke mit Begeisterung aufgenommen worden und in Fleisch und Blut der Berufenen übergegangen, aber nicht in klavischer Imitation seiner Vorbilder, sondern in maßvoller Verarbeitung der großen, einfachen Motive dieses begeisterten, genialen Schöpfers.

Sowie die dortige Keramik die antiken Gefäße als Blüthe einstiger Thonformerei als Ausgangspunkte ihrer Schöpfungen in gelungenster Weise benützt, hat die Goldschmiede-Kunst auf die originalen, alten Motive des Nordens mit richtigem Tact zurückgegriffen und die Technik dazu in der Weise der besten antiken Vorbilder gehalten. In dieser gelungenen Doppelwandlung der sonst so häufig zu findenden banalen Bestrebungen der modernen Silber- und Goldschmiede liegt aber ein hohes Verdienst des dänischen Kunst-Handwerkes.

An Technik und Form rühmlichst an der Spitze steht Christesen in Kopenhagen. Seine große Ausstellung zeigte meist gewissenhaft studirte, empfundene Formen und reizend combinirtes Ornament. Wenn wir auch gerade dem Hauptstücke derselben, einem großen Tafelaufsätze mit etwas schwerem runden Fußgestelle, gegenüber, einige kritische Bedenken über die gefuchte Composition des Ganzen nicht unterdrücken können, waren doch Geschirr und Geräth in schönen Gestaltungen sonst reichlich vertreten. Besonders heben wir die Sorglichkeit hervor, mit welcher der harmonischen Vollendung der auch ganz gewöhnlichen Gebrauchsgegenstände Rechnung getragen wurde. Wir sahen Bestecke, Löffel und dergl., welche in reizender Form mit vorzüglichem Ornament geschmückt, geradezu überraschend wirkten. Dazu kam denn nun die Verwerthung altnordischer Ornamente zu feinstem Filigran auf goldenen und silbernen Schmuckstücken. Alle Gattungen dieser Technik in einer eminenten Weise bis zum reinsten Kugelfiligran waren vertreten.

Eine zweite Exposition Christesen's in der Rotunde ergänzte die Anschauung über die Vorzüglichkeit seiner Leistungen. Nicht verhehlen können wir aber, daß

Einiges darunter geboten war, dessen Grundidee verfehlt erschien. So namentlich ein fatales Trinkhorn, auf dessen Krümmung ein kleiner Ritter gemächlich zu der am Deckel befindlichen Burg hinauftrabt. Etwas kühl war auch der dort befindliche, übrigens meisterhaft gefertigte große Tafelaufsatz. Solche große Silbergeräthe geben ohne Email und farbige Nuancen überhaupt beinahe ausnahmslos einen ermüdenden, frostigen Totaleindruck.

Die kleine Exposition von Jens Birch zeigte die Nachwirkungen dieses Strebens deutlich. Es machte den Eindruck, als ob wir denselben Händen begegneten. So namentlich in mehreren seiner Filigranarbeiten. H. Oe. Dewfen dagegen verfolgt ähnliches Streben in selbstständiger Ausbildung. Schon die Aufschrift seiner Vitrine „nach Motiven aus dem dänischen Alterthum der Bronzezeit“ zeigte, wo wir die Vorbilder seiner Werke zu suchen haben. Und wir können uns mit dieser Art Archäologie im Principe nur einverstanden erklären. Wenn auch nicht absolut gelungen in Allem und Jedem, wir verwahren uns z. B. gegen die, wenn auch noch so echt alt erwiesene Form, wie sie der mittlere Aufsatz seiner Ausstellung zeigt, dessen schweres Becken auf einem kurzen, leuchterähnlichen Ständer mit massiver Platte darunter ruht, so ist doch in diesen einfachen Formen, in den ungekünstelten Profilen gewiss ein reicher, verwendbarer und dankbarer Motivenschatz gehoben. In Henkelformen mit superber Gravirung war manches Ausgezeichnete zu finden.

C. Holm's Bronzegufs, eine Walkyrie, war technisch minder gelungen, aber nett modellirt. Eine eigenthümliche Conception, in Verquickung der oben ange deuteten Richtung mit heutiger akademischer Anschauung, bot das Schmuckkästchen von R. Jensen, gefertigt nach einer Zeichnung des Professors Peters in Kopenhagen.

Dafs auch Broncearbeiten dort in genügender Technik gefertigt werden, zeigte als einziges Beispiel die meisterhafte Arbeit von G. W. Frydenlund & Sohn an deren Reflectoren und Lampenständern.

Norwegen.

In ganz ähnlichem Streben wie bei den dänischen Goldschmieden fanden wir in der Rotunde die aus dem nordischen Christiania stammenden Arbeiten Tostrup's gehalten, weshalb wir dieselben gleich hier anreihen. Er hat das Filigran mit Vorliebe als Haupttechnik acceptirt und zu Schmuck sowohl als Geräth in Anwendung gebracht und mit glücklichem Erfolg; es lag etwas Frisches, Ursprüngliches in den meisten seiner gröfseren und kleineren Arbeiten, um was ihn manche altbekannte Expositionsfirma beneiden könnte.

Auch hier fanden wir die gefchlungenen Bänder altnordischer Runen als Decorationsmotiv, nur war eine gewisse constructive Festigkeit und symmetrische Linienführung dazu gekommen, aufserdem aber auch zahlreiche nationaler Hausindustrie entnommene Grundformen. Nur erscheinen dieselben, wie z. B. die an den lebensgrofsen, in Haustracht ausgestellten Figuren der schwedischen Exposition angebrachten Original-Bauernschmuck-Gegenstände bewiesen, in sehr roher Form erhalten, und es ist eben ein Beweis der künstlerischen Befähigung und des Verdienstes Tostrup's, aus diesen fast verblassten Zügen den Reiz der ursprünglichen Grundidee herausgefunden zu haben.

Deutschland.

In achtungsgebietender Weise hat diesmal das große deutsche Reich den Schauplatz betreten. Zum ersten Male waren die vielen Theile systematisch zu einem Ganzen vereint und die Beurtheilung umfaßt ein so weites Feld, dafs es erlaubt scheint, nur die marcantesten Eigenthümlichkeiten zu bezeichnen. Unver-

rückbar blieben auch diesmal die besondern Begabungen einzelner Länder und Ländergebiete, wie ja dem Norden Reflexion und von dorthin wissenschaftliche Abstraction und dem Süden mehr künstlerisch gestaltende Phantasie eigenartig sind. Erfreulich hat sich die Zahl der Kunstgewerbe vermehrt und an Willen zum Fortschritte hat es hier gewiss am wenigsten gefehlt; doch hat das mercantile Interesse im großen Ganzen noch dem künstlerisch Stilisirten prädominirt.

Merkwürdigerweise fehlte die eigentliche Vertretung der namentlich am Rhein so blühenden und auch künstlerisch so hoch stehenden Kirchenwaaren-Erzeugung.

Die altbekannten Firmen Sy & Wagner einst Hoffauer, und Vollgold & Sohn in Berlin behaupten wie sonst den ersten Platz in eigentlicher größerer Goldschmiede-Arbeit. Dem Geschmacke nach möchten wir die Arbeiten der letzteren höher stellen. Technische Fertigkeit ist beiden gleich geläufig. Reizend waren kleine, flach ornamentirte Teller in der Vollgold'schen Ausstellung; auch die großen Candelaber sind von schönen Verhältnissen.

Sy & Wagner imponiren durch die großen, nur zu monumental behandelten Prachtstücke. Das ist nicht mehr Kunstgewerbliches, sondern große Kunst in Verkleinerung, was diese pathetischen Figuren antreiben und so läßt diese Richtung bei allem Verdienste und bei aller Sorgfalt der Ausführung, ja vielleicht besonders deshalb, eigentlich kalt. Ein neues Decorationsmittel war an einem Tafelaufsätze, eingefügte landschaftliche Ansichten darstellend, benützt. Goldplattirung auf Silber, durch geschickte Gravirung theilweise erhalten, theilweise entfernt, gestattet farbige Effecte zu erzielen, welche mit Geschick angewendet, einen die Gravirung in glücklicher Weise malerisch hebenden Erfolg zeigen.

Die größte Gewandtheit der technischen Kräfte zeigte die Columna rostrata, Ehrengabe für Prinz Adalbert von Preußen, und der große getriebene Schild; ebenso muß ein großer Tafelaufsatz-Stück in ovaler Form die mittlere Spitze in einen Becher auslaufend, rühmend erwähnt werden.

Arnold Kümme in Altona stellte Verdienstliches, namentlich in getriebener Arbeit aus, besonders gut gearbeitet die fast lebensgroße getriebene Büste des deutschen Kaisers. Ein hübsch gedachter Pocal und ein gut behandelter Kelch waren auch im Preise mäßig zu nennen. H. Meyer & Comp. in Berlin, Koch & Bergfeld in Bremen, Frey & Söhne in Breslau, altrenommirte Häuser von bestem Klang, hielten ihren Ruf auch diesmal aufrecht.

Eine specielle Gruppe von anmuthigen Schöpfungen zeigen die süddeutschen Arbeiten. Kreling's Zeichnungen in hingebender Weise bei Ch. Winter in Nürnberg, mit Beihilfe von Schülern der dortigen Gewerbeschule ausgeführt, treten hier in die erste Linie. Das Naturalistische hie und da ist meist nur mäßig auftretend. Reizend ist wieder die Blüthenstilisirung am oberen Ausgang des großen Kreling'schen Pocal's. Ebenso vorzüglich deselben Filigranvase mit frei gebogenem Blumenstrauß.

Das Schmuckkästchen von Miller in München zeigte fein empfundene und bewegte Figuren in sehr tüchtiger Technik durchgeführt. Halbreiter in München stellte unter Anderem einen glücklich erfundenen Pocal in netter Ausführung aus. Vortrefflich und solid gearbeitet müssen die Arbeiten von Wolleweber in München genannt werden, größtentheils in zierlichen Pocalen und Bechern bestehend. Schließlich müssen wir noch der im Rococostil gehaltenen Arbeit von Martin Mayer in Mainz lobend gedenken.

Obwohl principiell nicht in den Rayon unseres Berichtes gehörend, müssen wir doch auf die glänzenden und industriell höchst bedeutenden Resultate der Coalitionen deutscher Schmuckwaaren-Fabrikanten hier wenigstens hinweisen. Alles, was Arbeitseintheilung, verständiges Benützen technischer Hilfsmittel und Kunstgriffe, offenes Auge für das Bedürfnis der Gegenwart betrifft, ist hier energisch angefaßt worden. Hanau in Hessen, Pforzheim in Baden und Gmünd in Württemberg beherrschen den deutschen und auch zum Theil den österreichischen

sowie außerdeutschen Markt. Vortrefflich in der Gebrauchswaare, solid und leistungsfähig in der kaufmännischen Welt bekannt, müssen der heimatlichen Goldindustrie diese Plätze als Vorbild hingestellt werden. Hier gilt rasches Zusammenhalten ohne egoistischen Separatismus, sonst werden wir überflügelt, auch auf noch behauptetem Terrain.

Die Fabrication von galvanisirtem Pakfong war durch Münchmeyer & Comp. in Braunschweig, A. Ritter & Comp., Batte & Fischer in Lüdenscheid, Henninger & Comp., L. Bruck in Berlin, und Gerhardi & Comp. in Lüdenscheid vorzugsweise vertreten. Besonders Neues oder Augenfälliges war nicht zu vermerken. Einzelnes Gelungenes in Tafelgeräth bot die Ausstellung des H. A. Jürst in Berlin.

Der Bronzezugs in größerem Stil war spärlich vertreten. Eisen broncirt und galvanisirtes Zink spielen hier die Hauptrolle. Freilich, wo der Eisenguss als wahrer Kunstguss, wie auf der gräflich Stolberg'schen Factorie in Ilfsenburg betrieben wird, ist er gewissermaßen ein Ersatz. Den Zinkguss hat Berlin eigentlich eingeführt, und er wird dort auch noch schwunghaft betrieben. Die Objecte sind Bronze-Imitation und Bronzewaren zweiten Ranges für Schreibtisch-Einrichtungen, Nippesachen etc.; größtentheils mit Lackbroncirung oder sogenanntem oxydirtem Silberüberzug fertig gemacht, sind es Gegenstände, deren Werth in der billigen Massenerzeugung besteht.

Den ersten Platz nimmt jedenfalls das neue Etablissement von Ravené & Suttman in Berlin ein. Vorzugsweise in Emaildecorations-Arbeiten hat die Anstalt, seit Kurzem bestehend, höchst Achtenswerthes geleistet, und die eigentlich künstlerisch behandelte Bronze waare zuerst in Preussen erzeugt. Möge dieses Streben von nachhaltigem Erfolg begleitet sein. Nächst diesen sind Levin und besonders Grohe in Berlin hervorzuheben. Beide betreiben die Bronze-fabrication, indem sie für feine Details Galvanoplastik verwenden, in großem Maßstabe. A. Waagen & Comp. in Berlin boten elegante und nach künstlerisch behandelten Modellen ausgeführte Figuren in Gruppen, auch der Preis ist billig zu nennen.

Auch in der Exposition von J. Elfter in Berlin war eine kleine fein ausgeführte Büste. Lenz in Nürnberg stellte gute Güsse, aber leider in der äußeren Erscheinung etwas vernachlässigte plastische Bildwerke aus Bronze und Silber aus.

Ausnahmsweise die eingehaltene Ordnung verlassend gedenken wir schon hier der galvanoplastischen Arbeiten von Erhard & Sohn aus Württemberg, und Zimmermann. Es sind ebenfalls für courante Waare berechnete Artikel.

Eine Ausnahme machen die in der Kunsthalle gewesenen galvanoplastischen Reproduktionen der Nürnberger Gewerbeschule, welche verschiedenes Kunstgeräth in vorzüglicher Weise wiedergeben. Allerdings begegnet man auch bei den vorhergehenden Firmen hie und da der Wiedergabe eines künstlerischen Objectes, allein nur spärlich und die oft sehr willkürlich gestalteten Modelle dominieren. Daneben fabricirt nun Berlin in imponirender Masse Zinkwaaren in Guss und Blech. Namentlich für Beleuchtungszwecke, jedoch auch für feines Ornament in Zimmer und Gärten, Statuen, Vasen etc. Hier sowie im broncirten Eisenguss excelliren die großen Actienfabriken wie in Berlin, Lauchhammer etc. Viel handwerklich vorzügliches, viel Routine und Erfahrung zeigen sich, meist geht aber der eigentliche kunstgewerbliche Anspruch verloren. Sehr gut durchgeführt, erwähnen wir nur ein Beispiel aus vielen, war die Thurmpitze nach einer akademisch stilisirten Zeichnung durchaus aus Zinkblech getrieben und gelöthet.

Eine anmuthende Leistung war auch die aus demselben Materiale hergestellte Herosfigur von Peters in Berlin, eine Leistung, welche sich würdig gleich behandeltem französischem Erzeugnis an die Seite stellen kann. Ebenso vorzüglich ein Manfardenfenster deselben Ausstellers.

Eine durch ihren bedeutenden Export nach Oesterreich für uns wichtige Branche bilden die gepressten Messingbeschläge und Bordüren. Die Firma

H. D. Eichelberg & Comp. in Iserlohn hatte in ihrer Ausstellung vom einfachen Stab bis zur großartigsten Bordüre in geschmackvollen Mustern eine sehr interessante Collection davon exponirt.

Einen ebenfalls sehr tüchtigen Betrieb beweisen die für den Hausgebrauch sehr solid hergestellten Druck-, Guss- und Presswaaren aus Messing. Hier kann die Association in großen Fabriken nur günstig wirken, da das Material ein sorglich ausgefuchtes ist und durch die raffinirte Benützung von allen Gattungen Arbeitsmaschinen die Erzeugnisse eine bedeutende Wohlfeilheit erlangen, die dem Allgemeinen zu Gute kommt. Ein gleiches gilt für die allerdings nicht in unserm Rayon liegenden Lampenfabriken.

Das Zinn rein und legirt wird ebenfalls stark verarbeitet. Baffe & Fischer so wie Gerhards & Comp. in Lüdenscheid produciren sehr gelungene, auch galvanisch versilberte Britanniawaare in Service und Dosen etc. Mehr in größeren Artikeln, wie Krugdeckeln und Beschläge, Tellerarbeiten, jedoch immer in solider Weise, brachten badische und baierische Werkstätten.

Und wer kennt nicht die große Masse der vortrefflichen, den Weltmarkt beherrschenden Kinder-Spielwaaren aus Zinn, die in unserem alten Nürnberg erzeugt werden. Die fröhliche Weihnachtszeit kann davon erzählen. Endlich noch tritt der Zinnverbrauch in einer anderen Specialität zu Tage, in der Broncefarbe-Fabrication. Die feinen Farben der größtentheils um und in Nürnberg erzeugten Broncepulver sind noch immer im Vorrang gegen die Fabrication anderer Länder. Ebenso die dort in vorzüglichster Weise fabricirten Metalldrähte namentlich in feinen und feinsten Nummern. Von alledem bot die Ausstellung, größtentheils systematisch geordnet, sehr Lehrreiches.

Schließlich sei noch rühmend der eminenten Blattgold- und Silber- und Bronzeblatt-Schlägerei, die im Westen Deutschlands blüht, gedacht.

Oesterreich.

Ein frisches warmes Leben umfieng uns bei dem Betreten der diesjährigen Ausstellung Oesterreichs und ungetheilt sind die lobenden Stimmen über die Fortschritte, welche unser Land seit der letzten Ausstellung gethan. Wenn auch wir mit freudigem Herzen uns zu dieser Anschauung bekennen, so tritt doch um so ernster die Mahnung heran, sowohl in unparteiischer Gesinnung das Vorhandene zu würdigen, als auch in entschiedenster Weise, gerade des unleugbaren Auftretens wegen, jede schwache Stelle, jede erst noch zu lösende Schwierigkeit besonders ins Auge zu fassen.

So wie die Sache heute steht, zeigt es sich, das gerade unsere österreichische Metall-Kunstindustrie die meisten Elemente aufzuweisen hat, um in siegreicher Vollendung und zwar in gediegenster Weise sich zu entfalten. Land und Leute sind danach angethan. Die glückliche Verschmelzung der Doppelnatur unserer süddeutsch empfindenden und doch auch kälterer Reflexion und Kritik gern zugethanen Bevölkerung ist in den Berufenen zu einer Ausgleichung der notwendigen Befähigungen gelangt, welche für den ernstesten Wettkampf, den doch die Weltausstellung zur hoffentlichen Folge haben wird, die glücklichste Vorausbegabung ahnen läßt. Nur vergeße man nicht, das es eben ein Kampf sein wird und zwar ein Kampf mit geschulten, gewandten Gegnern.

Sehen wir nun dem gegenwärtigen Zustande fest in das Auge und zeichnen wir mit wenigen Zügen, was uns Noth thut.

Vor Allem der Künstler, Bildhauer und Zeichner, müssen so wie in dem so glücklich organisirten Frankreich sich der gewerblichen Thätigkeit in viel erhöhterem Maße zuwenden. Heute schon genügen die wenigen Kräfte nicht im Geringsten mehr, und bei dem unleugbaren Fortschritte unserer Metall-Kunstindustrie ist hier nur zu bald ein großer, entscheidender Ausfall an Kräften zu

befürchten. Die Arbeit selbst betreffend, ist die Ausbildung tüchtiger Ciseleure dringend zu befürworten. Wie viele junge Künstler, deren Talent ein mässiges ist, würden bei Ergreifung der doch echt künstlerischen Laufbahn des Ciseleurs einen brillanten Erwerbszweig für die kümmerliche Existenz des mittelmässigen Künstlers eingetauscht haben.

Und unfer Publicum ist auf dem besten Wege, durch das Gebotene selbst so wie überall die Aneiferung zur Erwerbung wirklich geschmackvoller und künstlerischer Arbeiten, zu bekommen. Gerade hier ist ja die Bestimmung des intelligenten Industriellen, dadurch zu wirken, daß er den breiten Weg der Routine verlassend, mit Energie und Bewußtsein sich den wahren Principien der heutigen so bedeutungsvollen Kunst-Reformbewegung anschliesst und im engen Bündniß mit befähigten Künstlern gute Modelle und in sorgfältiger Ausbildung tüchtiger Gehilfen gute Erzeugnisse schafft. Dann braucht man keine Sorge zu haben, das Gute findet seinen Weg.

Eines ist aber vor Allem zu betonen; der Fabrikant der Neuzeit muß durch eigene Bildung seinen und den Standpunkt seiner Gehilfen heben; nicht allein das tägliche Brot ist es, um welches er sich bemüht, sondern die ihm gewordene Aufgabe, seinem Vaterlande durch seinen Fleiß und seine Geschicklichkeit förderlich zu sein, muß ihn zu rastlosem Streben anspornen. Wir haben jeder in seinem Fache eine culturgeschichtliche Mission, und wenn der Berufene andere Bahnen wählt, muß der Kunstindustrielle wie er sein soll, in seinen Schöpfungen und in der Führung und Wahl seiner Gehilfen zur Ehre und zum Ruhme seines Vaterlandes mitzuwirken trachten.

Die eigentliche Goldschmiede-Kunst im grösseren Stile war auf das würdigste durch die brillanten Erzeugnisse von Klinkofsch, Mayer's Söhne und Granichstätten, sowie Matzenauer vertreten. An sie reiht sich in seinen speciellen Leistungen unübertroffen H. Ratzersdorffer an.

Klinkofsch hat einen so gewaltigen Schritt nach vorwärts gethan, daß wir dem intelligenten Chef dieses grössten unserer heimatlichen Silberwaaren-Ateliers unsere aufrichtige Bewunderung nicht versagen können. Die Modelle der aufgestellten Prunkgeräthe waren wirklich künstlerischen Kräften anvertraut worden; die technische Behandlung ist eine vorzügliche, die Ciselirung mit aufmerksamstem Auge geleitet, ja von Fall zu Fall in fortschreitender Ausbildung durch einheimische und fremde Talente begriffen. In ebenso verständiger Weise suchte Klinkofsch die banale kalte Form sowohl als den langweiligen Eindruck der weissen Silberflächen zu vermindern und es ist von allen Mitteln, die leichte Oxydirung, Vergoldung u. s. w. bieten, oft in glücklicher Weise Gebrauch gemacht.

Was noch hie und da in zu wuchernder, naturalistischer Form sich breit macht, wird bei dem zweifelsohne stetig vorschreitenden Streben der Fabrik bald verschwinden. Möge die Fürsorge sich auch bei dem grossen Einflusse, den dieses mit reichen Mitteln arbeitende ausgedehnte Geschäft auf seine Kunden besitzt, im gleichen Masse der Durchbildung der einfacheren Formen des mehr alltäglichen Geräthes zuwenden. Von ausgestellten Gegenständen erwähnen wir besonders die Service, welche für die Grafen v. Zichy und Chotek angefertigt wurden; den Tafelaufsatz für Professor v. Engerth, einzelne gelungene gravirte Becher, und begrüßen die Fortschritte der Ciselirung in einem kleinen, reizenden Figürchen, Genius eine Fackel tragend.

Dem glücklichen Einflusse der im österreichischen Museum blühenden Kunstgewerbe-Schule und deren vorzüglicher Leiter, begegneten wir in den besten Erzeugnissen der meisten Aussteller.

Granichstätten lieferte eine im edelsten Gefäßstil gehaltene Bowle nach einem Entwurfe Professor König's, in anmuthigster Weise mit Flach-Bildwerk umzogen. Es sind das schöne, klare Gestaltungen, fern von jeder koketten Sentimentalität, in rein menschlich anmuthender Form gebildet. Schöne kleine Candelaber zeigten sich neben grossen dergleichen, welche im Aufbau schwere, und in

dem figuralischen Beiwerk moderne, mit eleganter Taille behaftete Figuren wiesen. Daneben war eine sehr gelungene niellierte Toilettegarnitur ausgestellt.

Matzenauer's Theeservice, nach einem Entwürfe Professor Wolaneck's, ist gut gedacht, nur würden wir der Ausführung mehr Sorglichkeit wünschen. Das Uebrige war wohl gut gearbeitet, jedoch in den hergebrachten Formen.

V. Mayer's Söhne stellten unter anderem einen nach Professor Teirich's Entwurf gefertigten Tafelaufsatz, in etwas strengem, kühlem Stile gehalten, aus. Das Ganze machte einen gediegenen Eindruck, und auch die technische Ausführung ist sehr zu loben. Daneben waren reiche, in üppiger Verzierung prangende Candelaber und ein Toiletteservice, dessen Verzierung in höchst gelungener Weise angeordnete einfache Gravirungen bildeten.

Das sonst noch von anderen Firmen exponirte Silbergeräth war meist Handelswaare, und es ist nichts Besonderes davon zu erwähnen, so daß eigentlich ein kleiner Kreis erscheint, innerhalb welchem sich die eigentliche Thätigkeit dieser speciellen Branche abspiegelt. Die formellen Fortschritte im Tafelgeräthe zeigen sich ebenso ausgenützt bei der Fabrication verfilberter Waare und werden dort noch näher zu betrachten sein.

Einen echten Goldschmied im Sinne der mittelalterlichen Bedeutung des Wortes begegnen wir in H. Ratzersdorfer aus Wien. Seine Ausstellung zeigte technische Specialitäten in Hülle und Fülle, wie sie solchergestalt vereint kein anderer Aussteller aufzuweisen hatte. Und zwar ist es ein Verdienst, von lange her datirend, was heuer zum ersten Male auf einer Weltausstellung erschien.

Größtentheils die besten Zeiten der Goldschmiede-Kunst liefern die Motive, nach welchen Ratzersdorfer, durch treue Hände unterstützt, seine kleinen oft geradezu Meisterwerke zu nennenden Kunstwerke schafft, und, den Liebhabern Europas längst bekannt, ist es eine Ehrensache gewesen, seine Ausstellung der Gesamtausstellung anzureihen. Die besondere Durchbildung, welche seine Prunkgegenstände bis zum kleinsten in Email gefassten KrySTALLflacon herab auszeichnen, läßt nur in einem einzigen Punkte etwas zu wünschen übrig; das Figuralische ist öfters nämlich in monotoner Weise gehalten und entspricht feltener als das angewendete Ornament der Stilepoche, in welcher, meistens glücklich charakterisirt, die einzelnen Gegenstände entworfen sind.

Aehnliches wie Ratzersdorfer hatte in der Ausstellung H. Böhm angestrebt, jedoch mit bescheidenem Erfolge. Einzelnes davon, wie die Streitaxt und das Schild, sind Verirrungen.

Das Filigran wird an verschiedenen Orten gepflegt. Hie und da, wie namentlich bei Reitsamer in Salzburg, localem Gebrauche entsprechend, lehnt es sich an Muster des Barockstils in netter, feiner Weise. Giuseppe Ghedina aus Cortina (Tirol) stellte einen Blumenstrauß in mühevoller Arbeit aus. Wir hätten dort lieber landesüblichen Schmuck aus Silberdraht gesehen. Thorn in Aich und Franzensbad hatte eine kleine, für die Technik des Filigran's ganz interessante Collection, die einen schwunghaften Betrieb weist, und welchen wir nur das Zuviel im naturalistischen Ornament ausstellen möchten. Jostowitz in Wien stellte ein großes Reliquienkreuz in verdorbenem russischem Stile zur Schau. Die reizende Decoration des Silbers durch Niello ist in erfreulicher Weise als neuerlich im Aufschwung zu signalisiren. So wie Granichstätten sein Toiletteservice, so haben einzelne Goldarbeiter ihre zierlichen Ketten und Knöpfe, Medaillons und Kreuze verziert. Wir nennen hier Markovitch & Scheid, Schwarz & Segner in Wien. Letztere haben das Niello fogar zu ganz erhabenen Arbeiten massiv verwendet, eine etwas gewagte Neuerung.

In stilvoller Haltung fand sich das Niello verwendet bei der Decoration eines im Renaissancestile vom Architekten Avanzo componirten Schrankes in der Ausstellung von C. Haas in Wien.

Während Frankreich und England besonders über einen Kundenkreis zu verfügen haben, welcher in der beneidenswerthen Lage ist, seinen Wünschen

nach künstlerisch durchgeführten Geräth und Ziergegenständen nicht nur ästhetisch, sondern auch materiell den größten Nachdruck zu verleihen, müssen wir bei den bescheidenen einheimischen Verhältnissen dennoch darauf bedacht sein, das Mögliche in bester Form zu erstreben. Es ist in mehr als einer Richtung hochinteressant, die hier eingeschlagenen Wege zu verfolgen, und gerade in der minder auf kostbares Material als auf künstlerische Durchbildung gerichteten Strömung des heutigen kunstverständigen Publicums findet sich für uns Oesterreicher die Möglichkeit der Durchbildung der oft mit verhältnismäßig bescheidenen Mitteln arbeitenden einheimischen Kräfte.

Seit einigen Jahrzehnten ist die Metalllegirung von Kupfer, Zink und Nickel unter den romantischsten Namen bekannt, zumeist jedoch „Pakfong“ genannt, in allgemeinen Gebrauch für den Mittelstand gekommen, und seit der folgenreichen Entdeckung der galvanischen Verfilberung begrüßen wir darin eigentlich das Materiale, welches dem Bürgerthum verständigen Luxus zu bieten geschaffen ist.

Da gereicht es denn zu hoher Befriedigung, hier sagen zu können, daß es gerade Oesterreich ist, das in diesem wichtigen Fache unbefritten den ersten Platz unter allen Staaten einnimmt. Unser A. v. Schöller hat in seinen Fabriken, namentlich zu Berndorf einen Complex zur Erzeugung des Pakfongs in verschiedenen Qualitäten geschaffen, dem von der Bearbeitung und Legirung des Rohmaterials an, bis zu dessen Verwendung zu Blech, Draht und endlich zum Verbräuche in fertigen Waaren sowohl in Löffeln, Bestecken etc. bis zum reichen Tafelauffatz und Geschirre überhaupt, keine andere Fabrik Europas in Großartigkeit der Anlage an die Seite zu setzen ist. Die Fabrik zu Berndorf z. B. ist in der Lage täglich 1500 Dutzend Löffel zu erzeugen. Die Modellnummern der verschiedenen Façons sind dabei bis zu 30 Stück gelangt. Die technische Leitung ist hier eine musterhafte und dem rationellen Betriebe ist dabei allein der relativ so billige Preis der Artikel bei der inneren Güte und Solidität zuzuschreiben.

Die Ausstellung zeigte die verschiedensten dem Fachmann hochinteressanten Stadien der Erzeugnisse aus der Berndorfer Fabrik. Das bis zur Papierdünn gewalzte Pakfong, die feinst gezogenen Drähte, die rein und scharf gekommenen Güsse, oft in complicirten Modellen, Alles war Zeuge der Meisterchaft, mit welcher dort das schwierige Material bewältigt wird.

Wenn wir nun zu der fertigen Waare kommen, wie sie in der Vitrine der Rotunde ausgestellt war, so ist dieselbe allerdings technisch ausgezeichnet zu nennen; aber es ist geradezu betrübend, daß in dem weiten Kreise der Obforge, die gewiss eminenten Leiter der Fabrik dem eigentlichen kunstgewerblichen Bestreben so wenig Berücksichtigung schenken. Wir fanden nur die gewohnten banalen Formen und wenn auch hie und da ein Anlauf zum Bessern zu spüren ist, so wäre es doch wahrlich die höchste Zeit, neben dem Nützlichen auch das Schöne zu pflegen.

Ein reges Streben hiernach entwickelt sich in den Ausstellungen der anderen sogenannten Chinafilberwaaren-Fabrikanten.

Conrätz & Reuter hatten Verdienstliches in Verarbeitung des rohen Pakfongs, namentlich aber solide und gut entworfene Tafel- und Luxusgeräthe in der Rotunde; noch zierlicher und feiner waren die Erzeugnisse von Hermann.

Zwei Gruppen waren es, in welche dieselben zerfielen; eine derselben zeigte die sogenannten plattirten Gegenstände, die andere die galvanisch verfilberten Erzeugnisse.

Klinkofch & Mayerhoffer, die Vorgänger der heutigen Firma Klinkofch und Hermann waren diejenigen, welche am erfolgreichsten vor einigen Jahrzehnten die Silberplattirung betrieben, und wenn auch, wie Eingangs erwähnt, dieser Industriezweig beinahe im Erlöschen ist, so ist es doch höchlichst interessant, denselben auf der Ausstellung durch eine inländische Firma gut vertreten zu sehen.

Freilich war eben der Umfang dieser Technik gegenüber den Erzeugnissen derselben Firma in galvanisirten Waaren beredter Zeuge der Beschränkungen in

deren Anwendung. Wir müßen den letzten unsere vollste Anerkennung hinsichtlich der reizenden Formen und tadelloser Ausführung zollen. Eines muß besonders hervorgehoben werden, und das ist der liebevoll durchgeführte originelle Tafelaufsatz von E. Juch und von Rordorf modellirt, das Märchen vom Dornröschen illustrirend. Wir sind zwar keine Freunde von Tafelgeräthen, die keine Geräthe mehr sind, aber wo sich eine Schöpfung so liebenswürdig und gemüthlich entwickelt, wo so augenfällig künstlerisches Schaffen uns entgegentritt, senken wir gerne die kritische Feder.

Noch eine wackere Schaar von Namen, welche mehr oder weniger glücklich diesen Zweig vertritt, wäre zu nennen, so z. B. Lackner, Bachmann, Novotny etc.

In kleinen Pakfongwaaren, mitunter als Specialität, einzelne Artikel pflegend, so z. B. Tabatièren zeigten sich erwähnenswerth, E. Exner & F. Zettel.

Gehen wir nun zur Bronze-Industrie über, so finden wir besonders hier die bedeutendsten Fortschritte, welche wir in der Metallindustrie Oesterreichs seit der letzten Ausstellung überhaupt zu verzeichnen haben.

Abgesehen von der dortigen spärlichen Vertretung überhaupt von österreichischer Seite, welche leicht begreiflich diesmal als „zu Hause“ eine überreiche zu nennen ist, war auch mit Ausnahme weniger Namen das dort Gebotene in bescheidenem Mafse gehalten. Heute nun sehen wir die österreichische Bronze-Industrie den Weltmarkt erfolgreich betreten; wir sehen aber auch Leistungen, welche dieselben als auf eigenen Füßen stehende bezeichnen, ja wir nehmen keinen Anstand es auszusprechen, die österreichische Bronze-Industrie kann sich bei gleich regem Streben und bei günstigen äußeren Verhältnissen in wenigen Jahren kühn neben die vielbewunderte französische stellen; an innerem Werth, an Gediegenheit und maßvoller Durchbildung können diese einzelne Werke schon heute.

Diese überraschenden Resultate sind in erster Linie wieder dem wohlthätigen Einflusse des österreichischen Museums zuzuschreiben, in zweiter, der Einsicht und entgegenkommenden Opferwilligkeit unserer Industriellen.

Wenden wir uns den Erzeugnissen selbst zu, so ist es eben die alte Garde, welche am rührigsten den Kampf aufgenommen hat.

Die im folgenden besprochenen Gegenstände waren zwar unter Gruppe X exponirt, gehören aber in jeder Beziehung zu unserem Materiale, daher wir dieselben ohne Zögern hier anführen.

Hollenbach, der ersten einer, ist zwar gestorben, aber sein Geist wirkt fort; und was seine Nachfolger heute ausgestellt haben ist tüchtig und geschmackvoll im Großen und Kleinen. Originell sind die Formen seiner großen Candelaber deren Vergoldung eine musterhafte zu nennen ist; die stilvolle Zeichnung rührt von Professor Klannsen her. Reizend sind die kleinen mit vorzüglichen von Chadt gemachten durchsichtigen Emails geschmückten Cassetten nach Zeichnung des Architekten Riewel, Leuchter etc. Prachtvolle Luster, deren Besprechung nicht unser Reffort berührt, vervollkommen den Gesamteindruck seiner Ausstellung.

Dziedzinski & Hannusch exponirten wenig, aber das Wenige zählt zu dem Besten der Ausstellung überhaupt. Der im Auftrage Seiner Majestät des Kaisers ausgeführte Tafelaufsatz — von Stork entworfen, im figuralen Theile von König modellirt — ist in vollendetster Durchführung bis in das kleinste Detail gearbeitet. Mit Recht wurde schon bei Gelegenheit der Neu-Eröffnung des österreichischen Museums im Jahre 1872, wo dieser damals noch nicht in allen Theilen vollendete Aufsatz ebenfalls ausgestellt war, von berufener Seite gesagt, „eine in gleich vollendeter Weise durchgeführte Broncearbeit ist bisher nicht gemacht, ist vielleicht auch nie noch gefordert worden“.

Heute steht das schöne Werk vollendet vor uns, und wir beglückwünschen die Schöpfer desselben und den hohen Besitzer. In ähnlicher Durchführung ein von Stork gezeichneter Aufsatz mit wassergießenden Genien. Auch sonst waren

einzelne durchaus musterhafte Broncearbeiten von dieser Firma ausgestellt, deren großer Export sich überhaupt auf solide und geschmackvolle Fabrication, namentlich der sogenannten „glatten Garnituren“, welche diesmal nicht zu sehen waren, stützt.

J. Grüllemayer hatte in einer reichen Sammlung die verschiedensten Erzeugnisse vereint; einerseits die gewöhnliche Handelswaare in Gufs, Beschläge, Griffe, Schrauben etc. in präciser und tüchtiger Weise gemacht, andererseits feine Artikel für Salon und Zimmer. Einzelnes vielleicht schwer und minder gelungen, waren doch auch von dem regen Streben zeugende Werke genug vorhanden. So nennen wir vor Allen die von Professor Hauser entworfenen Salontischchen im antiken Stil, die reizenden als Springbrunnen eines Aquariums vortrefflich passende kleine Statuette Amor mit Schwan von Professor König modellirt. Minder gelungen war ein großer Ganymed mit Adler. Möchte doch der so sichtbare, wohlthätige Einfluss guter Modelle, der augenblicklich den Erzeugnissen ihren höheren Werth gibt, hier wie andersorts nie mehr verkannt werden.

Vornehm aber im Ganzen etwas frostig repräsentirt sich ein reicher Tafelaufsatz im antiken Stile nach Hannsen aus der Fabrik von Hagemayer. Die Vergoldung war auch hier meisterhaft; die Ciselirung der Figuren jedoch etwas alltäglich gehalten. Ludwig Böhm zeigte eine reiche Ausstellung von Luxusfachen, zu den sogenannten Kurzwaaren gehörig. Die Arbeit sehr gediegen, aber etwas massiv.

Neben guten Cassetten, galvanoplastisch hergestellten Trinkhörnern etc. leider nur zu gut ausgeführte Modethorheiten, so z. B. aus Maschinenbestandtheilen hergestellte Garnituren etc. Wir haben hier den Schritt zu einer großen Classe von Erzeugnissen gemacht, wo noch manch blühender Unfuss, manch geschmackloses zu finden, was aber da gut ist, ist ebenfalls auch originell und wir sehen wenigstens allorts dabei das schon oben erwähnte Streben nach selbstständiger Erfindung und Gestaltung. Es sind das die sogenannten Wiener Artikel. Indessen mag zur Steuer der Wahrheit bekannt werden, dass gerade auf diesem Gebiet die meiste Reform von kunstindustriellen höheren Standpunkte aus nothwendig ist.

Die sorglichsten und feinsten Arbeiten hat Bechmann geliefert. Einzelnes davon ist geradezu vorzüglich. Die technische Durchführung eminent. An ihn reiht sich was A. Klein an Broncewaaren erzeugt.

Lerl & Söhne pflegen eine eigene Specialität in Gegenständen mit reichem Türkisbesatz, durch kaltes Email gehoben. Im Ganzen extravagante Formen, aber von äußerst präciser und eleganter Ausführung. Welsing brachte nette Artikel, Bronze in Verbindung mit gut ausgeführten Emails, phantastisch aber anregend. Reich war die Ausstellung coulanter Waare von C. Lux, in ähnlicher Weise aber etwas nüchtern in den Formen, die der ersten Productivgenossenschaft der Wiener Broncearbeiter. Die Arbeiten von F. Buschmann zeigten gute Technik und in einer Garnitur, Standuhr nebst Candelaber auch eine gelungene Zeichnung; daneben aber wieder die beliebte möglichst naturgetreu dargestellte Jockeykappe als Schmuckhalter oder dergleichen.

Aehnliche böartige Concessionen an die Modethorheit finden sich immer noch vielfach, nicht ohne Schaden für die oft gute Arbeit. So leidet z. B. die präcise Ausführung in J. Frank's großem Aufsatz durch die monströse Conception und so nett und handwerklich tüchtig auch die Arbeiten von A. Böhm, Kubitz, Weber, Kraulitz etc. sind, so leiden solche doch durch das geringe Mafs von Aufmerksamkeit auf reelle Erfindung der Gegenstände selbst.

Noch erwähnen wir gelungene Vasen aus der Ausstellung von Ferdinand Mayr. Speciell interessant war eine kleine Ausstellung von C. Hohmann, Gieser in Wien. Neben ganz vorzüglichem Kerngufs in Büsten etc. war da auch eine 7 Loth schwere Medaille zu bemerken, die ohne Modell geformt war. Es hatte nämlich der Former die Geduld und auch Gewandtheit im Formfande selbst die Höhlung für das Metall auszunehmen und so für den Gufs vorzubereiten. Wenn

das nun auch an Spielerei streift, so ist dagegen die nicht unwichtige Erfahrung zur Kenntniß zu nehmen, wie viel dem geschickten Former noch Mittel zur Herstellung und Ergänzung einer scheinbar verdorbenen Form zu Gebote stehen.

Auch die Herstellung der mehr für gewöhnliche Gebrauchszwecke zu liefernden Bronze und Messingwaaren war in zwar wenigen, aber in sehr tüchtigen Beispielen vertreten. Vorzügliches bot die große Ausstellung der Firma M. Hainisch in couranter Gufsware sowohl, als auch die Dehnbarkeit und Trefflichkeit feiner Messingbleche eine 19 Zoll hohe und 12 $\frac{1}{2}$ Zoll im Umfange haltende Vase aus einem Blech auf der Drehbank gedrückt, zeigte.

Uebrigens bot sich dem Fachmann eine reiche Uebersicht des bei uns zu findenden Materiales in der eigentlich nicht mehr hieher gehörigen Ausstellung des Eisenhofes, wo die weltbekannten Firmen C. H. & H. Chaudoir, Johann Liebig & Comp., C. Klein in Reichraming, Habtmann in Frauenthal an Gufs wie Blech die eminente Leistung Oesterreichs in Kupfer-, Messing- und Tombakwaaren als bekannte Stützen derselben glänzend vertraten.

Gehen wir zur Zinkindustrie über, so ist vor Allem des ebenfalls im Eisenhofe zu findenden großen Zink-Walzwerkes vom Grafen Henkel in Mährisch-Osttau zu erwähnen. Die feinsten Bleche sowie die dünngezogenen Drähte waren Beweise des trefflichen Materiales und zugleich der sorgflichsten Fabrication.

Die interessante Ausstellung von L. Faber gab ein Bild der ausgedehnten Verwendung des Zinkgusses zur Herstellung von Kunst- und sogenannten Galanteriewaaren. Es ist zugleich hier die weiteste Anwendung der Metallformen beim Gufs zur Geltung gekommen und speciell zur vollkommen glücklich gelösten Herstellung, jener oft wirklich reizenden Leuchter, Tintenzeuge, Tabakschalen, Candelaber etc. in Bronze-Imitation verwendet, deren allgemeine Verbreitung das beste Zeugniß für den industriellen Werth derselben ablegt. Wir sahen bei 13 verschiedene Broncirungen in Anwendung, abgesehen von der soliden Verfilberung, Vergoldung oder Vernickelung, welche in schönen Exemplaren zu finden war. Möge die Leitung dieses blühenden Etablissements auf dem betretenen Wege vorchreitend fort und fort immer strengere Anforderung an ihre Modelleure stellen und es wird ihr an einer brillanten Entwicklung dieser sehr beachtenswerthen Fabrication gewiß nicht fehlen.

Das Zinkblech in feiner Verwendung war vorzüglich gearbeitet in der Ausstellung von R. Geburth vertreten. Ein großer Brunnen nach guter Zeichnung bot Gelegenheit zur Anwendung aller technischen Handgriffe, Pressen, Drucken-, Fall- und Ziehmaschinen, Hammerarbeit und Gufs, und dies Alles meisterlich gemacht.

Wir können nur andeutungsweise des grofsartigen Verbrauches erwähnen, den das Zink in den großen Lampenfabriken von Dittmar, Brünnner etc. findet, da diese speciellen Beleuchtungsgegenstände in einem anderen Berichte ihre Würdigung finden.

Von Bleiartikeln, soweit sie uns hier berühren, wären vor Allen die Erzeugnisse von Winiwarter zu nennen. Es ist gerade auf dem Felde solcher Einzelindustrien, welche weniger an Concurrenz als andere Zweige zu fürchten haben, höchst lobenswerth, wenn man ein reges Vorchreiten in technischer wie mercantiler Beziehung, wie hier der Fall ist, constatiren kann. Seine Bleche, Rohre und Drähte stellen sich dem ausländischen Fabricat vollkommen ebenbürtig an die Seite und haben es, unterstützt von dem vorzüglichen einheimischen Material, auch meist bei uns verdrängt.

Von Specialtechniken haben wir der Galvanoplastik zu gedenken. Vor Allem der Leistungen der k. k. Hof- und Staatsdruckerei. Diese Musteranstalt, welche die Vorkämpferin dieses neuen technischen Verfahrens bei uns war, hat noch immer ihre Mission im Auge und so nebst Anderem trefflichem in diesem Fache auch, die erste in Deutschland und Oesterreich, vollkommenen Eisen-Niederschlag

zu einer Druckplatte verwendet, ausgestellt. Galvanoplastik in Kupfer wird in größerem, in der Metallwaaren-Fabrik des Referenten, welche zugleich als Atelier des k. k. Museums fungirt, zu der Reproduction von Kunstwerken der Goldschmiedekunst verwendet, außerdem waren die galvanoplastisch hergestellten Becher, Schilde etc. aus L. Faber's Atelier mit großer Präcision ausgeführt.

Auch sonst erscheint diese Technik in mehreren Fabriken und Buchdruckereien in lebhafter Anwendung, in großen Dimensionen jedoch können wir uns bis jetzt mit den Franzosen nicht messen, denen hierin der erste Rang gebührt.

Die Anwendung des Emails auf Metall ist vorwiegend in Wien vorkommend und von Ratzersdorfer und J. Chadt trefflich und von mehreren kleinen Anstalten für Juweliergebrauch genügend vertreten.

Eine Neuerung war die von J. Chadt gefertigte Imitation von Lapislazuli an einigen Bechern und Schalen der Ausstellung von A. Klein, wie denn überhaupt die Werke dieses Altmeisters unserer Emailtechnik in den besten Broncewerken Hollenbach's, Hannufch' etc. als Verzierung eingefügt zu sehen waren. Email cloisonné war allein bei C. Haas zu finden.

Specialitäten boten auch noch A. Batsche, ein origineller Künstler in Aetzung, Gravirung, Ciselirung, Damascirung und Incrustation, kurz in allen möglichen Techniken erfahren, brachte er eine sehr interessante Collection solcher Verfahren zur Anschauung. Nur eine stilvollere und höhere künstlerische Behandlung des Figuralischen ist dringend zu wünschen, wie denn auch die sonst sehr gute Arbeit an dem von Wertheim exponirten, von Batsche ausgeführten eisernen Schreibkasten und die oft sehr gelungene Incrustation wie Damascirung durch die Sorglosigkeit des Figuralischen im Totaleffect sich bedeutend abschwächte.

Uebrigens bleibt Batsche der Ruhm, der einzige bis jetzt in Oesterreich wirkende Vertreter der Metall-Incrustation in feinerer Arbeit zu sein, ungechmälert.

Rußland.

Die russische Ausstellung zeigt vorwiegend einen geschlossenen eigenthümlichen Charakter, den nationalen; auch unsere Gruppe steht unter diesem Einflusse, ja verdankt demselben manchen ihrer Vorzüge. Auch die socialen Verhältnisse sind dort darnach angethan, auf gewisse Kunstindustrien ihre Präponderanz auszuüben. Der kolossale Reichthum Einzelner, die Lust an Prunk und Pracht haben die Entstehung sowie Ausbildung der heute dort blühenden Gold- und Silberarbeiten hervorgerufen und unterstützt. Daher die Menge silberner und goldener Prachtgefäße zum religiösen wie profanen Gebrauche. Leichtbegreiflich concentrirt sich diese Art kunstgewerblicher Thätigkeit größtentheils auf die beiden Hauptbrennpunkte des Reiches Moskau und Petersburg. Vielfach hat fremder Einfluß und Kunstbegabung mitgewirkt, aber dies scheint überwunden und die heutigen Erzeugnisse der Russen stehen achtungsgebietend da.

In ihrer religiösen Gefäßbilderei hatten sie übrigens immer den Faden westlicher Cultur und Technik gehalten. Heute werden sie durch neue und sehr zweckmäßige angelegte Gewerbeschulen mit bereits vorgebildeten Gehilfen versehen und haben reiches Materiale von Vorlagen zur Disposition. Außerdem aber hat das große Reich eine bedeutende Fülle auf alte Cultur gestützter Kunstelemente in der sehr interessanten Hausindustrie feiner südlich-östlichen Provinzen. Im Allgemeinen haben die Erzeugnisse Moskaus einen mehr an ältere Vorbilder erinnernden Typus, während allerlei fremde Einflüsse in Petersburg den dortigen Arbeiten einen modernen Charakter verleihen.

Eine sonderbare Verkennung des jedem Material zugewiesenen Formkreises hat es übrigens mit sich gebracht, daß in der Gefäßbilderei Rußlands sogar in der äußerlichen Decoration von Rahmen, Kästchen etc. aus Metall diejenigen Ornamente auftreten, welche an derartigem nationalem Holzbau und Holz-

arbeit überhaupt als berechtigt und original uns bekannt sind. So bewegen sich denn auch diese so farbenprächtigen Schalen und Tassen meist in den Profilen der vom Drechsler gelieferten ordinären Holzarbeit. Eines aber ist entschieden zu loben und das ist jenes ausgesprochene Streben nach farbiger Wirkung, welches durch Anwendung von Email-, Niello-, Glanz- und Mattvergoldung in Abwechslung mit weißer und oxydirter Silberfarbe ein äußerst gelungenes Gesamtbild liefert. Hierin steht Rußland allein da, und es wäre nur zu wünschen, daß auch bei uns dieses Streben Anklang fände. P. Outchinikoff in Moskau in seiner reichen Ausstellung zeigte mehr als einen Beweis dieser Eigenthümlichkeit. Namentlich seine Emails in Verbindung mit Gefäß und Geräth sind reizend. Als besonders heben wir die Emails cloisonnés hervor, welche in von der gewöhnlichen Uebung dieser Technik abweichender Weise, nicht abgeschliffen und dadurch mit ihrer Umgebung in gleicher Ebene erscheinen, sondern in einer dem XV. Jahrhunderte entstammenden Abart das Email innerhalb erhobener Filigranfäden im Glanzfluß vertieft zeigen. Hievon ist vielfach Gebrauch gemacht. Die großen Trinkgefäße und Schalen zeigen Gruben und Zellen schmelz neben einander, in der Erfindung jedoch ein nicht glückliches Vereinigen naturalistischer und sogenannter Nationalform. Einem conventionellen Gebrauche entstammen auch die übrigens technisch eminent ausgeführten Darstellungen einer Damastserviette mit Brot auf einem Teller liegend. Die Arbeit, den Dessin des Leinenstoffes und dessen Falten nachzuahmen, ist hierbei mit erstaunlichem Fleiße gemacht, dem übrigens ein edleres Vorbild zu wünschen wäre.

Auch die in altherühmter Vollendung gelieferte Tula Nielloarbeit ist vorzüglich vertreten, nur entspricht es dem schlichten und doch so reizenden Eindrucke dieser Technik wenig, wenn, wie wir hier als Neuerung sehen, der Grund neben dem Niello vergoldet, und durch Ringelpunzen mattirt wird. Der Totaleffect wird entschieden unruhig. Von J. B. Klebnikoff in Moskau waren sowohl recht geschmackvolle Samovars und anderes Geschirr als auch Cultusgeräth in gelungener Durchführung exponirt. Neben der unvermeidlichen Serviette waren Löffel und Bestecke überhaupt, in welcher in ganz gelungener Weise das Ornament durch Nielloarbeit hergestellt war. Auch hier müssen wir der vorzüglichen Emails erwähnen, welche in oft wahrhaft anmuthigen Ornamenten das Gefäß verzieren.

Reizendes liefert in dieser Beziehung auch Tchitcheleff in Moskau in kleinen Zellen schmelz-Tassen.

Mattiffen in Moskau brachte in seinen Theekannen und Becken eine weitere Neuerung der Niellirung. Er hebt das Ornament, welches ganz mit Niello ausgefüllt ist, über die Fläche, die eine vertiefte und mattirte Vergoldung zeigt; für gewisse Ornamentenkreise nicht unglücklich erfunden. Die große Ausstellung S. & V. Safikoff in Petersburg zeigt einen Kreis höchst beachtenswerther Arbeit in Silber und Gold. Getriebene Arbeiten namentlich, doch auch ciselirten Gufs. Emails in ganz vorzüglicher Arbeit, emaillirte Kelche und Schalen und namentlich der europäischen Kunstreform-Bewegung entsprechend, Einzelnes, und zwar sehr Beachtenswerthes in den edlen Formen der Hochrenaissance.

Daneben wieder ein Theeservice aus Silber in antiker, pompejanischer Weise concipirt, der Grund Vergoldung, die Ornamente und Figuren mit engen, horizontalen Niellolinien gleichsam desfinirt, so daß sie dunkel vom Goldgrund abstechen. Bei den niellirten Arbeiten wollen wir noch der Firmen W. Semennoff und A. Postnikoff erwähnen, welche, namentlich die ersteren, an Schwärze und Glanz der Einlagen unübertroffen blieben.

Die Broncearbeiten sind weniger reichlich vertreten, und auch im gewöhnlichen Niveau mit anderen Ländern stehend. B. Chopin brachte gut modellirte nationale Figuren und Reiterstatuetten in Bronceguß, Tscherkeffen und russische Bauern in allerlei Hantirungen. Merkwürdigerweise ist hier gar kein Gewicht auf eine reizende Farbenwirkung der Bronze gelegt. Sehr beachtenswerth war eine große Arbeit, Thürflügel für die Erlöferkirche zu Moskau aus 33 Stücken montirt in

Bronceguß. Was sonst noch von Consolen, Candelabern und Aehnlichem vorlag, war direct von französischen Vorbildern herzuleiten. A. Morand und J. Spörhase in St. Petersburg brachten Broncearbeit in Verbindung mit den kostbaren russischen Mineralien Malachit und Lapis lazuli.

Offen gestanden, konnten wir mit bestem Willen an Alledem nicht-Gelungenes entdecken. Während ähnliche Zusammenstellungen in der französischen Abtheilung oft reizende Gesamtwirkung durch die fein abgestuften Töne des Onyx und Alabasters erzielen, geben die harten Farbtöne namentlich des Malachites von Haus aus unkünstlerische Grundfarben.

Was in den südlichen Provinzen und am Kaukasus producirt wird, schließt sich an den Reigen orientalischer Kunstindustrie, Einzelnes ist direct persisch. Aus dem Dorfe Laitsch war eine ganze Reihe Kupfergefäße, wie deren Vorbilder nur in Iran zu finden, nur roher gehalten, als Hausarbeit der mohamedanischen Bevölkerung ausgestellt.

Das Ornamentale daran ist Gravirung, welche auf der verzierten Oberfläche das Kupfer im Schnitte bloßlegt, wo sodann eine leichte Färbung der Gravirung, einen nielloartigen Eindruck gibt. Aus Tiflis waren sehr edelgezeichnete Filigranarbeiten und Silberarbeiten, getriebene Schüsseln, Flaschen in orientalischer Form, nach offenbar alten Vorbildern gearbeitet, zu finden. Aus Saxin und Tiflis auch Nielloarbeit, aber in wenig bedeutender Weise.

Von galvanoplastischen Arbeiten waren einige Reproduktionen in der sogenannten „Amateur-Ausstellung“, und zwar von einem, der in Moskau befindlichen Gewerbeschule angehörigen Atelier, exponirt, die Arbeit gut, aber nichts Hervorragendes; während wir die hochinteressante Specialität der Eisennieder schläge, namentlich in einem Schilde aus der Werkstätte der russischen Staatsnoten-Druckerei auf das Rühmlichste hervorheben müssen.

Rumänien.

Ueber die moderne Metall-Kunstindustrie dieses Landes ist wenig zu sagen, da noch kein Bestreben dort besteht, hierin auf eigenen Füßen zu stehen. Import ist die Basis seines Verbrauches, Cultusgeräth allein dürfte in soweit darin eine Ausnahme machen, als die byzantinischen Vorbilder vielleicht noch getreuer dort nachgebildet werden als in dem doch mehr selbstständigen, glaubensverwandten Rußland. Das Interessante, was unleugbar die Kästen der rumänischen Ausstellung enthielten, waren durchwegs ältere Arbeiten aus Klöstern und Staatsammlungen.

Vor Allem hochmerkwürdig jener uralte Goldfund von Petroffa, der an einer andern Stelle dieser Berichte seine Würdigung finden wird.

Der Orient.

Die Grundverschiedenheit der orientalischen Kunstgewerbe gegenüber den gleichartigen abendländischen Bestrebungen, tritt, wo dieselben noch unberührt sich erhalten haben, auch auf unserer Ausstellung markant zu Tage.

Es erschien daher gerathen, hier ausnahmsweise mehr zusammenfassend vorzugehen, und diese ganze Gruppe in ihrer unleugbaren Wechselwirkung zu betrachten. Auch sie zerfällt in zwei Abtheilungen, die der persischen, türkischen, egyptischen und allenfalls noch der tunesischen-marokkanischen Ausstellung und in jene der chinesisch-japanischen. Indien, das entwickelteste Culturland dieser ganzen geographischen Gruppe, steht so selbstständig da, daß wir ihm den besonderen Platz neben England bereits gewahrt haben.

Zwei Elemente sind hier maßgebend: die ausgesprochene Begabung für das Flächenornament, theilweise aus religiösen Rücksichten entstammend und dadurch genährt, so namentlich die Vernachlässigung des figuralischen Beiwerkes und die Hinneigung zur farbigen fatten Stimmung alles Beiwerkes. Tritt, hiedurch bestimmt, auch noch der Mangel einer eigentlich selbstständigen, hohen Kunst in unserm Sinne, mit Ausnahme der Architektur, hinzu, so ist die Präponderanz der kunstgewerblichen Arbeit ein Selbstergebnis. Erst nach und nach lernen wir besonders an älteren Arbeiten die erstaunliche Technik, den Geschmack und die Hingebung an die Arbeit kennen und schätzen, der diesen Völkern eigen war und, jemehr sie unberührt geblieben, noch ist. Kunstgeschichte ist hier nicht die Aufgabe zu treiben; wir erwähnen nur, daß wir die originalen persischen, egyptischen und srischen Formen als fast verschollen betrachten müssen und heutzutage fast durchwegs den Modificationen begegnen, welche die arabische Kunst mit den einzelnen Typen angefangen hat.

Je nach der Begabung der Stämme hat sich denn ein oft von ihrer stammverwandten Sippe sehr verschiedenes Bild gestaltet, dem jedoch die Eingangs erwähnten Züge gewissermaßen Familienähnlichkeit verleihen. Daher ist denn auch der Eindruck der verschiedenen Ausstellungen des Orientes mit Ausnahme China's und Japans auf den ersten Blick ein fast gleichartiger.

Persien. Uralt berühmt finden sich ziemlich reichlich die verschiedenen Metallwaaren Persiens, welche im Laufe der Jahrhunderte nach Europa gelangten, in den Museen und Sammlungen der Liebhaber. Die scharfen Klingen von Damascener Stahl aus Chorassan und Schiras haben eine der frühesten und eminentesten Entwicklung der Stahlfabrication überhaupt zu vertreten und unerreicht von abendländischen Versuchen und Erfindungen ihren Ruf bis heute wohl erhalten. An ihrer künstlerischen Ausschmückung, meist an Griff und Klinge, haben fast alle Specialornamentirungen Uebung gehabt. Eine besondere Ausbildung und Pflege fand die Kunst des Gravirens als Vorbereitung der Incrustation oder Niello sowohl als auch ganz selbständig verzierend, heute noch hat sich in Persien und im anstoßenden Kaukasus die Technik mit dem Grabstichel in den meisten Fällen als einziges Verzierungsmittel der oft nicht unbedeutenden Flächen erhalten.

Persien ist zugleich eine der weitesten Etappen, wohin wir arabische Kunst verfolgen können und wir sehen noch in den heutigen Arbeiten eine oft kaum zu zerlegende Mischung einheimisch persischer, arabisch-türkischer, ja selbst indischer und chinesischer Elemente. Bedeutend ist die heutige Metallindustrie Persiens nicht und was sie hauptsächlich schafft, ist entweder die sorgliche Nachbildung älterer, dort einheimischer Waffen in Material und Form oder die Gefäßbilderei. Aus Bronze finden wir nicht unbedeutende Erzeugung von Schalen, Becken und Kannen, meist zum Zwecke des orientalischen Badegebrauches. Hier ist auch noch von einer heutigen Industrie zu reden.

Die wenigen Juwelierarbeiten, welche für landesüblichen Schmuck erzeugt werden, gehen zumeist aus den Händen persischer Juden hervor, welche auch den Handel mit edlen Steinen hauptsächlich betreiben. Im Allgemeinen ist es hier jedoch weniger die geschmackvolle Ausführung als die Größe und der Werth der Steine, welche heutzutage beim Schmuck in Persien in Betracht kommen. Der Orientale schätzt überhaupt wenig den kunstvollen Schliff der Juwelen, sondern begnügt sich mit der relativen Seltenheit.

Auf die Ausstattung der Wasserpeise, des türkischen Nargiléh, in Persien Kaliu genannt, wird viel verwendet, und da lieferte namentlich Schiras die besten Arbeiten. An ihnen kommt sowohl Email als Steinbesatz und ebenso Incrustation und Niello in Anwendung. Von Waffen war nicht viel und vor Allem wohl wenig Neueres zu finden, das Vorhandene aber meist vorzüglich. Besonders ein Schild mit genial entworfenener Goldincrustation, Einiges an Säbelgriffen und anderen Waffen.

Von Bronzegefäßen war eine reichliche Collection älteren Datums ausgestellt. Es waren dies größtentheils Vasen und Schalen, wie sie zur Aufbewah-

rung der Seife und Parfums zum Bade dienen, und heute noch nebst den bekannten kleinen Trinkschalen zu Kirmanfchahan noch vorzüglich gefertigt werden. Die hier in Rede Stehenden waren aus Kupfer und einer Bronzelegirung, in einfachen, edlen Hauptformen. Die äußeren Flächen theils verzinnt und dann gravirt, eine Technik, wie sie im Orient weit verbreitet erscheint; theils die Bronze zeigend, gravirt, vielleicht auch vorgeätzt und dann nielloartig in den Vertiefungen mit Harzfarbe ausgefüllt. An diesen Verzierungen ist ein ganzer Curfus trefflicher Flächenverzierung zu studiren und durch die rasche Intervention des österreichischen Museums, das die ganze Sammlung erwarb, ist uns hiezu nun ausreichende Gelegenheit geboten.

Höchst interessant war auch eine Räuchervase mit durchbrochenen Verzierungen in anmuthigster Form entworfen und meisterhaft ausgeführt. Auch Filigranarbeiten waren zu sehen, scheinen jedoch nach spätesten Mustern gefertigt.

Türkei, Egypten, Marokko, Tunis. Die bunte Pracht der türkischen und der ihr verwandten ägyptischen, tunesisch-marokkanischen Ausstellung bot im Grunde genommen nichts Hervorragendes und wenig Bemerkenswerthes gegenüber den eben besprochenen Gegenständen der persischen Gruppe. Was, in diesen weiten Gebieten producirt, heute eine industrielle Bedeutung hat, ist in der Mehrzahl, nur in wenigen traditionell gefertigten Artikeln zum täglichen Bedarf dienend und den verschiedensten, übrigens oft auch nicht eruirbaren kleinen Local-Werkstätten entflammend, vertreten.

Noch am meisten scheint die alte Treibtechnik in Anfertigung von Gefäßen, Schalen und Platten sich an den meisten Punkten erhalten zu haben. Das Material selbst als Blech scheint importirt zu sein.

Von edlen Metallen ist Silber zahlreich zu Kannen und Tassen verwendet, und eine weit verbreitete Technik ist das Filigran zur Verzierung solcher Gegenstände sowohl, als auch in selbstständiger Weise verwendet. Zumeist scheinen die östlich gelegenen Gegenden am schwarzen Meere früher von der Nachbarhaft Persiens befruchtende Elemente empfangen zu haben, und heute in herkömmlicher Form zu arbeiten. Wenigstens wurden bei einigen der besseren Filigranarbeiten Sinope am schwarzen Meere und dessen Nachbarhaft als Verfertigungsort genannt. Uebrigens auch aus Salonich, am Südende Macedoniens, waren derartige ganz gute Arbeiten in Kaffeetassen, Untersätze von Eierbecher-Form, vorhanden. Constantinopel erzeugt wohl auch Silberarbeit, doch ist das besonders Hervorgehobene rein in gewöhnlich europäischer Art gefertigt, und kann höchstens durch die barocke Grundidee, wie jene aus Silbergufs und Draht gefertigte Nachbildung einer Moschee, flüchtige Aufmerksamkeit erringen.

Von wirklicher Kunstarbeit soll noch die Tauschirung der Waffen in dem alten Byzanz in Uebung sein. Dagegen wird am goldenen Horn ziemlich viel und auch ganz präzise Arbeit in getriebenen Becken und Waschgeräthen nebst Tischgeschirr in eigenthümlichen Platten und Schalen erzeugt. Es waren ganz achtbare Dimensionen durch Hammerarbeit an Metallvasen namentlich erzielt. Freilich wird diese Handarbeit auch dort bald durch die Aufnahme des Metall-druckens auf der Drehbank ersetzt werden. Auch Bosnien liefert ganz interessante derartige Gegenstände, besonders Lampen mit getriebenem, originellem Deckel. So sehen wir hier in einer Abweichung vom gewöhnlichem Gange gerade in der Hauptstadt die Erzeugung der zum Hausgebrauche dienenden Artikel ziemlich schwunghaft betrieben, während die feineren Kunstgewerbe in localer Zurückgezogenheit und entlegenen Gegenden sich erhielten. Auch ist die Anfertigung jener ebenfalls getriebenen verzierten und gravirten Becken und Schalen in mannigfacher Form und Herkunft vertreten, deren wir schon bei Rußland gedachten, und deren schönste Originale in Persien zu suchen sind.

Das Meiste, was Egypten als zu unserer Gruppe gehörig ausgestellt hatte, zeigte wohl dieselben Grundzüge, und hat wohl auch seine Entstehung meist

auf dem Boden des türkischen Hauptreiches gefunden. Es sind gewissermaßen hier die Abfälle der Wellenringe alter Culturfrömungen zu verzeichnen und es ist auch das Alte und Heutige, so lange es in wirklich orientalischen Formen gehalten erscheint, vielfach vermengt. Auch hier waren es die Waffen, welche die meiste Kunstfertigkeit zeigten. Zumeist älterer Herkunft war aus der Sammlung Cölestin Posno's in Kairo manches Treffliche in Silber und Eisen erhalten. Was so ziemlich naiv gehalten dem nachgebildet wird in heutiger Zeit, kann sich doch eigentlich keine besondere Bedeutung erringen. Sehr interessant waren Filigranarbeiten in der egyptischen Gruppe. Es ließen sich deutlich zwei befondere, vielleicht noch heute nachwirkende Schulen unterscheiden. Die eine Aeltere, der der Preis gebührt, bildet die Hauptconturen der Ornamente aus starkem, theils glattem, theils halbkugelig gewaltem Draht, und füllt dann die Zwischenräume durch feine Windungen, welche sehr geschmackvoll angeordnet dem Charakter der Hauptbewegung folgen; von diesem aus zweigen sich symmetrisch vertheilt, federnartige, dünne Drähte gegen die Hauptcontur ab, sich dort zusammenrollend und eine kleine Metallperle als Schlufsstein tragend. Es ist das die stilvollste Gattung der Filigrantechnik und es freut uns auch, auf eine in den Besitz des k. k. österreichischen Museums übergegangene Kaffeekanne dieser Art als bleibendes Beispiel hinweisen zu können. Die zweite dieser Schulen formt ihre zarten Windungen aus regellosen Drahtbiegungen und verfolgt die Imitation modern orientalischer Dessins, ähnlich den Stoffmustern.

Von heutiger Arbeit ist sonst wenig zu erwähnen, höchstens noch eine fast vier Schuh breite Messingtaffe mit gutem Ornament gravirt, zeigte von Begabung des einzelnen Arbeiters. Was Tunis bot, war in wenigen Exemplaren vertreten; gewöhnliche Arbeit an Flaschen und Schalen in getriebenem Silber, Schmuck und Gehänge mitunter hübsche Form, aber in Details wie auch da, wo Filigrans angewendet erscheinen, von regelloser Arbeit. Aus Marokko wäre schliesslich nur eines Goldschmuckes aus Timbutku zu erwähnen, allein derselbe ist offenbar uralte, und dorthin verirrt; das Sonstige ist nur ethnographisch interessant.

China. Das wunderbare Land der Mitte war in unserer Gruppe auf der Weltausstellung leider nur in sehr wenigen Stücken vertreten. Diese sind ausreichend, uns zu zeigen, dass wir uns einer uralten Technik gegenüber befinden, deren traditionellen Umfang sind heutigen Werth wir ahnen, aber nicht bestimmen können. Dass wir auch in dem Fache der Metallbearbeitung von den Chinesen noch Einiges lernen können, steht fest. Und mit welcher primitiven Werkzeugen wird dies Alles gemacht! Welches Maß von Geduld und Fleiß muss da verwendet werden!

Wir unterscheiden zwei verschiedene Hauptgruppen, in welche sich die kleine Zahl der Objecte trennt.

Die ältere Arbeit, wie die Bronzen aus der Sammlung der Missionaire und die heutige Erzeugung. Der Stil der älteren Sachen ist, wie dies beim Email beobachtet wurde, den heutigen weit überlegen. Klare Hauptformen und ruhige Details kennzeichnen dieselben im Gegensatz den gegenwärtigen überladenen und maßlos verschörkelten Formen.

Einzelnes von wirklich feltener Präcision und feinem Bronce-ton; eine Suite von in Shanghai erzeugten Weinkannen und Bechern aus Zinn und Cocosnuss im älteren Stil gehalten; Thierfiguren und Vasen meist mit frei erhobenem Ornament im Gufse, jedoch im Allgemeinen ohne die Schärfe der japanesischen ähnlichen Arbeiten, bildeten den Stock der kleinen Ausstellung.

In den Silberwaaren begegneten wir zwei wirklichen Erzeugern, während sonst eigentlich Commissionsmitglieder exponirten, die Zollbehörde voran, Missionaire und Consulatbehörden.

Leeching und Yütfching aus Canton, ersterer mit ganz moderner Adresskarte, sich als „Gold and Silber smith“ ausweisend, hatten eine Reihe von

Schmuck, Tafel- und Luxusgeräthen exponirt. Versuchen wir Einzelnes bei der Seltenheit der Artikel zu charakterisiren.

Der Schmuck ist halb national, halb europäisch gehalten. Das Material Gold und Silber theils ciselirt oder gravirt, theils in Filigran gehalten und als Mittelstücke oder auch als Umrahmung dortige beliebte Raritäten. So z. B. Tiegerklaunen oder das geschnitzte und gefärbte Horn aus dem Schnabel eines pfefferfressenden Tunkans. Letzteres auch in eigenthümlicher Verwendung als Decoration in einer an den wirklichen bekannten riesenhaften Schnabel erinnernden, jedoch verkleinerten Form, fein geschnitzt und geblättert, sowie gefärbt. Einmal sahen wir daselbe auf einer Kanne von feinem Filigran, wo dann eine aus Filigran gebildete Figur mit geschnitztem Beinanzicht, das Ganze wie im Triumph vor sich herführt.

In origineller Weise sah man im Filigrandessin des Kleides dieser Figur, bekannte Ornamente aus der Reihe jener in älteren Cloisonnéwerken chinesischen Ursprunges vorkommenden sozusagen elementaren Verzierungen. So finden sich in ähnlichen Techniken in noch früheren Stadien deren Entwicklung, gemeinlich ebend dem Materiale und dessen Behandlung von selbst entstammende Züge.

Gehen wir noch einen Schritt weiter, so finden wir Fächer ebenfalls aus Filigran gebildet. Ueberhaupt scheint diese Technik mit ihrer kleinen sorgfältigen, etwas mühsamen Arbeit so recht für den emsigen Fleiß der Chinesen Anziehungskraft zu besitzen. Diese Fächer sind aus feinstem gewundenem Draht, der in etwas willkürlichem Dessin die langen Felder einnimmt; unterbrochen durch größere Zellen, welche durch ein durchsichtiges Email beiderseits an der Vorder- und Rückseite nur durch ein äußerst dünnes Blech getrennt, welches dem Email als Untergrund dient, ausgefüllt, die eigentliche Decoration vorstellen. Der Eindruck ist ganz eigenthümlich, und wenn wir auch nicht die frei angebrachten Emails hier haben, wie sie einst B. Cellini an einer Schale im Besitze Franz von Frankreich bewunderte, so stehen wir doch nicht weit davon.

Der Effect wird durch die häufige zufällige Durchlöcherung des oberen Mittelbleches gehoben, da an solchen Stellen das ganze Stück durchsichtig wird und das Email wie ein à jour gehaltener Edelstein blitzt.

Die Gefäße, Kannen und Tassen zum Thee sind offenbar für europäische Bedürfnisse gemacht und haben, einige barocken Henkel ausgenommen, kein besonderes Interesse.

Unter den Messinggefäßen waren besonders erwähnenswerth Kannen, Becken und allerlei kleineres Gerath mit dicht gravirtem Ornament bedeckt, der Grund davor mit schwarzem Lack ausgefüllt. Größere Gegenstände waren nicht zu finden; die getriebenen Becken aus Kupfer, welche ausgestellt waren, zeugten von der Reinheit des Metalls sowohl als der Gewandtheit des Treibens mit dem Hammer.

An Zinnarbeiten waren nicht ungeschöne Formen in Kannen zu sehen. Von originellem Effect fanden sich zwei kleine Zinnleuchter mit eingravirtem Dessin, aus Formosa stammend.

War es Zufall oder Mangel an Stoff, genug es war in den seltensten Fällen an irgend einem Metalle die rationelle Benützung einer Drehbank zu bemerken; während wir doch an japanischen Theebüchsen aus Zinn den dichten auf der Drehbank hergestellten Verschluss bewundern. Ebenso konnten wir über Eisenbearbeitung nichts Genaueres erfahren, obwohl daselbe in manchen Exemplaren als viel gebrauchtes Material sich verräth. Einzelnes hieher Gehörige dieser Ausstellung stammt aus Japan, wurde daher hier nicht weiter berücksichtigt, so die Sendung von Mr. Howell aus Hakodadi.

Trotzdem nun steht doch die Gesamtwirkung der Ausstellung auf einem ganz anderen, viel höheren Standpunkte als die letzte Pariser Ausstellung hat vermuthen lassen. Dort größtentheils durch Amateurs-Collectionen zusammengebracht, haben wir heute in jedem Fache ein wenn auch lückenhaftes, so doch belebtes und viel richtigeres Bild der Entwicklung des merkwürdigen Volkes vor uns.

Dank der Zähigkeit und dem Eifer unserer Vertretung dort, welche nach vielen vergeblichen Versuchen endlich die chinesische Regierung zur Selbstaction brachte, die unter hingebender Mitwirkung erleuchteter Männer, wir nennen nur unseren tüchtigen Consul Overbeck, das Material zusammen brachte.

Als Nachtrag nur wenige Worte über die ausgestellt gewesenen Emails. Es sind fast durchgehends Cloisonné-Arbeiten und wir sind also hier bei den Urbildern der heutigen Engländer und Franzosen angelangt, wie denn auch wohl im frühen Mittelalter die Cloisonnés auf orientalischen Vorbildern fusen. Es sind ganz achtungsgebietende Werke oft von räumlich bedeutendem Umfange, meist jedoch schon aus späterer Zeit und in oft viel schleuderischerer Technik gefertigt, als die seit einigen Jahren von dorthier in europäische Sammlungen gelangten älteren Stücke.

Ueber die vorzügliche Haltbarkeit und den eigenthümlichen Farbenton der Emails ist nichts Neues zu sagen, da gerade in den letzten Jahren dieselben Vorwürfe in gediegener Weise öffentlich discutirt worden; eine andere Frage ist die, warum eigentlich die heutige Cloisonage eine so viel geringere geworden.

Wir glauben den Hauptgrund in der auf arcanischem Wesen beruhenden Erzeugung derselben zu finden, welche den Einzelnen der durch glückliche Zufälligkeiten, sowohl in der Wahl der Glasmasse, als in dem local zu Gebote stehenden Metalloxyd begünstigt, seine Erfahrungen in halb abergläubiger Weise als echter Alchymist zu verwerthen sucht und dadurch im Besitze von Recepten ist, die seinen Nachfolgern selten oder nie zu Gute kamen.

Einen guten Theil trägt natürlich auch die jeweilige Nachfrage, welche zu größerem Betriebe solcher Specialitäten veranlaßt, die unter misslichen Verhältnissen zeitweilig fogar brach liegen. — Auffallender Weise waren diese chinesischen Emails viel theurer als die japanesischen gehalten.

J a p a n. Japan gehört seinem neuerlichen Auftreten nach in die Reihe der modernen Industriestaaten. Es ist ein höchst beachtenswerthes Streben, das in der Ausstellung dieses kleinen östlichen Vorkämpfers culturhistorischer Entwicklung überhaupt pulst. In Metallarbeiten eine altgeübte Technik mit vielfach anregenden Eigenthümlichkeiten zeigend, hat es leicht verständlich in der Form den bizarren Typus asiatischer Kunst überhaupt auch hierin zur Geltung gebracht. Nur sei es entschieden betont, im Vielfachen zeigt sich ein entschiedenes Streben auch in der Form in natürlicheren Gestaltungen sich zu bewegen, und bei der reformatorischen Strömung, in welcher sich dieses merkwürdige Culturvolk überhaupt befindet, dürfen in nicht zu langer Zeit die Grundprincipien europäischer Geschmacksanschauung auch dort zur Geltung kommen. Ob zum Vortheile dieser eigenthümlichen Cultur überhaupt, ist aber die Frage.

Metalllegirung, vor Allem Metallguss und gehämmerte Arbeiten traten in mannigfacher Form uns entgegen. Vasen, Räuchergefäße, Gebrauchsartikel in der größten Mannigfaltigkeit und fast Alle hier verkauft.

Von den in oft überraschender Weise verschiedenartigen Farben der Bronze, wie solche die Japaner durch Legirung sowohl, als auch durch nachträgliche Beizung hervorbringen, waren zwei Musterfammlungen von gestreckten Barren und auf Vasen von übereinander geschichtet vernieteten Ringen in wechselnder Farbe vom Schwefelgelb durch Rothbraun und Grau bis zum tiefsten Schwarzbraun in vielfach abgestuften Tönen vorhanden.

Die eine dieser Musterfammlungen enthielt Legirungen von Gold und Silber mit Kupfer und stammte von Nagashi in Yeddo, die zweite, welche von vorwiegend Kupfer mit anderen aber meist halbedlen Metallen gefertigt war, kam von Kanaya, einem Metallarbeiter in Kio-to.

Leider wurde keine dieser Suiten von einer inländischen Anstalt acquirirt, und es muß das eingehende Studium dieser für die Bronze-Industrie hochwichtigen Legirungen auf günstigere Momente verschoben werden. Eine besondere Art feiner Legirung sei noch besonders erwähnt. Es wird dem geschmolzenen

Kupfer in gewissem Verhältniſſe Gold zugeſetzt, und die gewonnene Verbindung einer wahrſcheinlich ſchwefelhaltigen Beize ausgeſetzt, welche bei einer gewiſſen Goldhältigkeit dann eine dunkle, blaſchwarze, oberflächliche Färbung gibt. Alſo ein Vorgang ähnlich wie beim Niello. Die Legirung heiſt Schijak dou, iſt ſehr beliebt und war auch mannigfaltig vertreten.

Ein Vortheil in der Legirung bringt es auch mit ſich, daſs die techniſch äuſerſt gelungenen gröſeren und kleineren Guſsvaſen in den äuſerſten Details mit ſolcher Schärfe und Präciſion des Guſſes erſcheinen. Im Allgemeinen in ſchön braunen Broncefärbungen von verſchiedener Abſtufung gehalten, zeigen die Flächen auch oft eine ſehr gelungene Belegung von incruſtirtem Metall, Silber oder Gold, welches in vorgravirten Vertiefungen eingelaffen wird. Eine Ausnahme machen zwei eiferne Leuchter, deren feine Linienornamente unter der Loupe das Silber eingefchmolzen, alſo wohl im gepulverten Zuſtande früher aufgetragen und dann im Feuerfluſs fixirt zeigt. Auf kleines Schmuckgeräth iſt dieſe Incruſtation oft in 3 bis 4 Metallen durchgeführt und erzielt dadurch bedeutende Wirkung.

Im Allgemeinen darf hier nicht unerwähnt bleiben, daſs die Montirung der Gefäſſe meiſt mit weicher Bleilöthung bewerkſtelligt iſt, wie denn das Blei überhaupt auch in den Legirungen der Japaneſen eine bedeutende Rolle ſpielt.

Eigentliche Rückſicht auf Feingehalt der Edelmetalle herrſcht nicht. Gold und Silber erſcheinen in den verſchiedenſten Mengungen. — Silber oft in einer ſehr kupferreichen Legirung von $\frac{1}{4}$ Silber zu $\frac{3}{4}$ Kupfer verwendet, heiſt Schibu-ſſi.

Die ausgeſtellt geweſenen Silbergegenſtände zeigten, daſs die Japaneſen das Silber ſelten in der dem Metall eigenthümlichen Farbe anwenden, ſondern ſie geben demſelben durch leichte, wohl Schwefelbeizen, graue, tiefere und lichtere Töne; merkwürdigerweiſe war gerade das minder fein legirte Silber weißgefottert geblieben. — So weicht in ganz origineller Weiſe dieſe japaniſche Metalltechnik von der europäiſchen ab.

Bei uns wird der Effect durch Vergoldung, Verſilberung oder künstliche Patinirung erſtrebt, dort ſpielt meiſtens die Legirung verſchiedener Metalle zur farbigen Wirkung die Hauptrolle.

Interessant war es, von den Japaneſen ſelbſt zu vernehmen, daſs die Behandlung des Silbers durch ſchwärzende Legirung und Beizen hauptſächlich aus dem Grunde geſuche, um, ohne durch den monotonen Eindruck des Weiſs gelangweilt zu werden, in dem alſo gebrochenen Farbenton des Silbers, wie er hier vorlag, eine Möglichkeit zu finden, „des Anblickes ſolcher Geräthe länger froh werden zu können“.

Welch eine geſteigerte Ausbildung künstleriſcher Anſchauung und gefunden Farbenſinns zeigt dieſer dem Referenten gegenüber gelegentlich perſönlich gemachte Ausſpruch eines der japaniſchen Commiſſäre, welcher hier einer dort herrſchenden Meinung Ausdruck gab.

Auf vielen Bijouterien bildet das obenerwähnte Schijak-dou den Fond der Platte, dann iſt die Fläche mit feinen Goldfäden incruſtirt. — Den Rand bildete oft feines angeklopftes Goldblech. Auch die Japaneſen unterſcheiden zwischen eingravirten und mit Draht ausgefüllten Verzierungen und ſolchen, wo das Edelmetall auf einer mit der Feile gerauhten Fläche fixirt wird, kennen alſo ganz gut den Unterſchied von incruſtirter und damascirter Arbeit. — Leider war kein Stück in letzter Technik zu finden.

Die weitere Flächenverzierung zeigt uns das Email cloifonné; in ziemlicher Ausdehnung, nur wie ſchon auf der letzten Pariſer Ausſtellung bemerklich war, iſt auch hier die heutige Technik in Linienführung wie Farbe zurückgegangen.

Immerhin ſind aber die einfachſten Muſter oft mit viel natürlichem Geſchick verwendet.

Dem räumlichen Umfange nach zeigen die chinesischen Arbeiten allerdings eine hervorragende Gewandtheit im Bewältigen der Schwierigkeit große Schalenbecken etc. zu emailliren, allein in der Farbenstimmung muß dem japanesischen Gefäße der Vorzug gegeben werden.

Eine Eigenthümlichkeit des japanesischen Emails ist das Vorwiegen der grünen Farbe im Grund und Dessin; während die Chinesen vorwiegend sich des Blau hiezu bedienen.

Es wird übrigens die schon fast verlassene Technik des Emails erst seit wenigen Decennien dort mehr geübt, nachdem solche bis vor hundert Jahren im Betriebe war, und dann beinahe ganz verlassen wurde.

LAMPEN- UND BELEUCHTUNGS-APPARATE.

Bericht von

CARL COHN.

Man braucht nicht auf die Beleuchtung der Straßen durch Kienholzspäne und Pechleuchten zurückzugreifen, man braucht nicht des Fortschrittes zu gedenken, welchen die Beleuchtungsmittel durch Talg in Gläsern und durch die Erfindung der Baumwoll-Dochte für Oelflämmchen erzeugt wurde, endlich auch nicht des ungeheuren Fortschrittes im Beleuchtungswesen, welchen die Erfindung des Gießens von Talgkerzen, das im Jahre 1760 zuerst versucht wurde, und der Reformen der Oelbeleuchtung durch Argant, durch welche 1783 die große Periode der modernen Oelbeleuchtung eröffnet wurde, — um genügend die Fortschritte zu beleuchten, welche unser modernes Beleuchtungssystem darstellt.

Die Weltausstellung des Jahres 1867 ist gewissermaßen das Ende dieser Periode. Man konnte auf ihr das ganze System unseres heutigen Beleuchtungswesens für Straßen und öffentliche Gebäude, für das bürgerliche Geschäft und die kleine Haushaltung sehen und studiren. Alles, was die Zeit allmählig entwickelt hatte, alle möglichen Beleuchtungsmittel, Talg, Wachs, Stearin, Paraffin, Spermacet u. f. w., alle Behelfe der Beleuchtung vom einfachsten Leuchter bis zum vielarmigen Kronleuchter, von der kleinen Küchenlampe bis hinauf zur complicirten Modérateurlampe und endlich bis zur vielfach gestalteten Petroleumlampe, alles das war in reicher Auswahl und durch viele Länder und Fabricationsrichtungen zu sehen. Die letzte Reform der Petroleumlampen, die damals auftrat, die Erfindung der Rundbrenner, heute allgemein verwendet, war gleichfalls schon vertreten.

Nach diesen rasch nacheinander folgenden Fortschritten und der Ausstellung im Jahre 1867 konnte man von Vornherein überzeugt sein, daß die Wiener Weltausstellung wenig Neues wird bringen. In der That ist auch keine wesentliche Veränderung, kein besonderer Fortschritt in dem ganzen Gebiete der Lampenfabrication seit den letzten fünf Jahren zu verzeichnen. Allenfalls hat sich wohl die decorative Ausstattung, der Geschmack und die künstlerische Vollendung in den einzelnen Beleuchtungsmitteln, Lampen, Luster, Candelaber u. f. w. hoch entwickelt. Man ist auch auf diesem Gebiete dahin gelangt, dem künstlerischen Bedarf unserer Zeit zu genügen. Wollten wir uns darüber verbreiten, so könnten wir über die Ausstellungen Oesterreichs, Deutschlands und Frankreichs die zumeist in künstlerischer Beziehung und Decoration das Vollendetste leisten und gebracht haben, gar vieles erwähnen. Aber diese Seite des hier zu betrachtenden Gebietes, fällt mit der Broncewaaren-, Metall-, Porzellan- und Kunstindustrie vollständig zusammen, und kann nur bei Betrachtung dieser Gebiete und im Zusammenhange

mit der kunstgewerblichen Richtung überhaupt, wie sie sich dabei Geltung verschafft, betrachtet werden. Wir verweisen daher auf die darauf bezüglichen Referate, denn es gibt ebenso wenig eine besondere Bronze-Kunstindustrie für Lampen oder Lufter u. f. w., als es eine besondere Porzellan-Kunstindustrie für diese Gegenstände gibt.

Weiter müssen wir bemerken, daß die Erfindungen früherer Jahre, wie sie 1867 zur Ausstellung gebracht wurden, heute allgemein geworden, und in einzelnen Neugestaltungen, für die Erfindung selbst wohl ohne Bedeutung, aber für die Benützung derselben von ganz gutem Werthe sich entwickelt haben. Es ist natürlich, daß wir bei unserem Referate uns auf Oesterreich, Deutschland, Frankreich und England beschränken. Haben doch auch diese Staaten allein Beachtenswerthes zur Ausstellung gebracht und ragen in Fabrication und Handel allein hervor. Frankreich und England verwenden von ihren Producten viel nach der Fremde, in Deutschland ist es Berlin, das nach allen deutschen Städten und Ländern, ebenso nach den nordischen Staaten Dänemark, Schweden und Norwegen seine schönen und guten Producte versendet. Auch dringen nach Oesterreich und den Donauländern deutsche Lampen und Beleuchtungsapparate in ziemlich bedeutenden Mengen. Es war schwer, bei der Zurückhaltung der deutschen Aussteller etwas über die Productionsfähigkeit zu erfahren. Nach den geringen Andeutungen aber, die uns zugekommen, sind keineswegs die Exportziffer von $\frac{3}{4}$ Millionen Stück, welche die preussischen Städte und darunter zumeist Berlin nach allen Ländern versenden, zu hoch gegriffen.

Auch in Oesterreich nimmt die Lampenfabrication nach der Güte des Productes und der Schönheit der decorativen Ausstattung eine hochbedeutende Stelle ein, und dürfte die österreichische Lampenfabrication zu den größten und bedeutendsten Europa's zählen. Wien, Pest und Prag nehmen für Oesterreich dieselbe Stellung ein, wie München und Berlin für Deutschland, und richtet sich der Export Oesterreichs, wie die großen Zweiggeschäfte eines bedeutenden Wiener Hauses, dessen wir noch des Weiteren gedenken werden, sowohl nach Deutschland, zumeist Süd-Deutschland, dann in sehr bedeutender Weise nach den Donauländern, der Türkei und Griechenland.

Auf der Ausstellung war Wien durch mehrere kleine Fabrikanten, die recht beachtungswerthe Beleuchtungsgegenstände zumeist aus Bronze, dann Kirchenlaternen, bei denen man allmählig gleichfalls einen besseren Geschmack anzustreben und auszudrücken versucht, vertreten und durch die großen und weitberühmten Firmen von Rudolf Ditmar, Gebrüder Brünner in Wien, Scheller, Wolf & Comp. in Wien, zumeist durch Gaskandelaber und ihre prächtigen Gaseinrichtungen im Kaiferpavillon.

Die Fabrik Rudolf Ditmar, dieses auch auf vielen anderen Gebieten des wirthschaftlichen Lebens Oesterreichs hochverdienten Mannes, wurde 1841 gegründet, und wird heute in 16 großen Abtheilungen durch 200 Hilfs- und Dampfmaschinen betrieben, und ruht auf einer bis ins Kleinste durchgeführten Arbeitstheilung. In den einzelnen Abtheilungen wird Alles erzeugt, was für die verschiedensten Beleuchtungsmittel, als Petroleum- und Oellampen, die verschiedensten Lufter und Candelaber nöthig ist, von der Bearbeitung und Zurichtung des Rohmaterials, bis zum vollendetsten ornamentalen Kunstguß in Bronze oder Zink. Die Leistungsfähigkeit des Etablissements ist heute auf $1\frac{1}{2}$ Millionen Lampen aller Art per Jahr gehoben, und geht der größte Theil derselben nach allen europäischen und vielen überseeischen Ländern. Neben der eigentlichen Fabrik befindet sich ein besonderes Kunstatelier für die Modellirung und für die Porzellanmalerei. Fast in allen größeren Städten Oesterreichs und Deutschlands hat das Etablissement besondere Niederlagen und Filialen in anderen Ländern.

Gebrüder Brünner in Wien, die in höchst anziehender Weise in der Rotunde ausgestellt hatten, arbeiten gleichfalls mit Dampfkraft und 250 Arbei-

tern. Sie erhalten einen jährlichen Umsatz von 500.000 Stück und exportiren nach Italien, Rußland, der Türkei und Walachei, nach Kleinasien und China. In Oesterreich haben sie in den größeren Städten Niederlagen und sind hier, wie in der Fremde die Fabricate dieser Firma, nach bestem Ruf anerkannt, sehr beliebt.

Deutschland war durch zahlreiche Aussteller vertreten und zeigte die verschiedenartige Ausbildung und Entwicklung der Lampenindustrie in der fast nach allen Richtungen hin ausgezeichnetes geleistet wird. Am hervorragendsten vertrat dieselbe die Berliner Lampen- und Broncewaaren-Fabrik, vormals C. H. Stowaffer & Comp. und Körner & Comp., mit vorzüglichen und äußerst geschmackvoll adjustirten Tisch- und Hängelampen.

Die erstgenannte Firma ist heute mehr als hundert Jahre alt und hat einen Jahresumsatz von 631.000 Thaler und beschäftigt neben 41 höheren Beamten 428 Arbeiter. Körner & Comp. exportiren $\frac{2}{3}$ ihrer Erzeugnisse nach allen europäischen Staaten, nach Amerika und den asiatischen Ländern. Schöne Form und Zeichnung zeichnen ihre Producte besonders aus.

Ueberhaupt läßt die gesammte Berliner Lampenindustrie in Betreff der künstlerischen Ausstattung nichts zu wünschen übrig.

Erwähnenswerth ist noch Wild & Wessel in Berlin, die jährlich 500.000 Petroleumlampen produciren und neben einer Dampfmaschine 425 Arbeiter beschäftigen.

Auch die Stuttgarter haben durch Edmund Müller und Zimmermann Lampenfabricate besten Rufes nach Wien gesendet, ebenso wie Heffen-Nafsau mit August Kayffer aus Höchst am Rhein, der schöne, sehr praktische Petroleumlampen, ausgestellt hatte. Die Lampen für Mineralöle von Dr. Max Zängerle aus München, verdienten gleichfalls besondere Beachtung. Die Sicherheitslampen, wie sie dieser Aussteller und Edmund Müller aus Stuttgart zur Ansicht gebracht hatten, waren wohl sehr schön und für ihre Zwecke sehr gut eingerichtet, aber zeigten nichts besonders Neues.

Frankreich hat auf der Pariser Ausstellung 1867 eine Sammlung von Modérateur- und Petroleumlampen zur Ausstellung gebracht, hinter welcher, leicht erklärlich, seine Ausstellung in Wien weit zurückstand; aber es ist unzweifelhaft, daß Frankreich auch auf diesem Gebiete für die gesammte übrige europäische Industrie die größte Anregung gegeben hat, und heute noch leidet Frankreich bei einer Production, die im Jahre 1870 vier Millionen Stück diverse Lampen betragen hat, so Vorzügliches und Solides, daß die im Haushalte so lästigen Lampenreparaturen bei französischen Lampen niemals vorkommen. Dabei legen die französischen Fabrikanten auf die äußere künstlerische Ausstattung so großes Gewicht und verwenden so ausgefuchte Sorge darauf, daß fast jedes Stück zu einem Schmucke der häuslichen Einrichtung dienen kann. Freilich haben auch sie seit den letzten fünf Jahren für die innere Construction der Lampen nichts Neues geschaffen und kann nur die reiche Erfindungskraft, die dauernde schöpferische Gestaltung der äußeren Form und die zierliche Ausführung des Ornamentes als Frankreich eigen und wieder auszeichnend bei den wenigen Ausstellern, welche Wien besucht haben, hervorgehoben werden. Die hervorragendsten und ersten Fabrikanten Schloßmacher et fils, Lacarrière frères, Belatour & Comp., Chabriè et Jean aus Paris, sind weit durch ihre Erzeugnisse bekannt, und haben auch hier durch die reich decorirten Arm- und Kronleuchter, durch ihre schönen Hängelampen und Candelaber, ihren Lampen mit Bronceguß oder Porzellan großen Beifall gefunden.

England ist keineswegs in der Lampenfabrication so hervorragend, daß es einen Export befreiten könnte. Winfield R. W. & Comp. erzeugt übrigens sehr schöne Lampen und Gascandelaber, die in London gebraucht und auch nach anderen Städten Englands exportirt werden. Fild and Sons haben Blendlaternen für den Polizeidienst ausgestellt, die in Construction und Ausführung sehr solid

sind. Diese Laternen werden an der Brust befestigt, so dass beide Hände frei bleiben. Ein kleiner, einen Zoll großer Springdeckel verschließt den Reflector derart, dass auch nicht der geringste Schein zu bemerken ist. Wird der Deckel geöffnet, so erhellt diese Laterne einen großen Raum mit kräftigem Lichte. Gleich rasch und schnell kann die Lampe wieder verdunkelt werden. Jeffreys Charles aus London hat große Reflexlampen, die ein starkes Licht auf einzelne Objecte werfen, auf welche sie eben zur Beleuchtung gerichtet werden. Sie ruhen auf Circularprismen und Metallspiegeln, wie sie bei den Signalisirungslampen der Leuchthürme benützt werden. Die Einrichtung ist somit nicht neu, aber die Anwendung für kleinere Lampen und Handlampen kann für verschiedene Zwecke ganz nützlich sein; es kam leider nicht dazu, diese Lampen zu versuchen.

Bemerkenswerth unter den wenigen englischen Ausstellern sind die Luster aus Messing von Best & Lloyd aus Birmingham, die recht geschmackvoll ausgestattet und praktisch eingerichtet waren.

Zu bedauern ist, dass das Allerneueste unter den Beleuchtungsmitteln nicht zur Ausstellung kam. Es ist dies eine Lampe, die sowohl für Fettöle als Mineralöle verwendet werden kann. Auch können diese Beleuchtungsapparate, als Lampen oder Luster eingerichtet, so angeordnet werden, dass ihre Speisung mit Brennstoff durch ein Hauptreservoir geschieht, ähnlich wie bei den Gaslampen. Die Einrichtung der Brenner ist sehr sorgfältig und neu, die Alimentation des Oeles derart, dass ein Erfäulen des Dochtes nicht stattfinden kann und das Verbrennen desselben so gering ist, dass innerhalb dreier Monate kaum mehr als zwei Linien verkohlen. Sobald das Erfindungspatent dafür sichergestellt sein wird, werden diese Lampen auch in Handel kommen und möglicherweise eine totale Umgestaltung unserer Zimmerbeleuchtung anregen.

Auch eine neue Construction der Rundbrenner bei Petroleumlampen von Dittmar in Wien, um das nach der heutigen Construction immer schiefe und verschobene Aufdrehen des Dochtes zu verhindern, war von dem hervorragenden Fabrikanten nicht zur Ausstellung gebracht worden, obgleich es gar keine Frage ist, dass diese auch nach der Art der Dochteinführung sehr bequeme Construction bald die alten heutigen Maschinen der Rädchen verdrängen wird. An ihre Stelle werden die bei der neuen Erfindung verwendeten Walzen treten. Doch ist die Erfindung noch Geheimniss und nicht patentirt. Es ist nicht unsere Aufgabe, darüber weiter zu referiren.

OFFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1 8 7 3

UNTER REDACTION VON DR. CARL TH. RICHTER, K. K. O. Ö. PROFESSOR IN PRAG.

BAUTISCHLEREI.

(Gruppe VIII, Section 1.)

Bericht von

WILHELM FLATTICH,

Architekt, Director der k. k. priv. Südbahn für Hochbau in Wien.

MÖBEL-TISCHLERARBEITEN.

(Gruppe VIII, Section 2.)

Bericht von

BERNHARD LUDWIG,

Möbelfabrikant in Wien.

KORK- UND KORBFLECHTER-WAAREN.

(Gruppe VIII, Section 4 und 5.)

Bericht von

CARL KOHN,

Civilingenieur in Wien.

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.

1873.



HOLZ-INDUSTRIE.

(Gruppe VIII.)

BAUTISCHLEREI.

(Gruppe VIII, Section I.)

Bericht von

WILHELM FLATTICH,

Architekt, Director der k. k. priv. Südbahn für Hochbau in Wien.

Der officiële Katalog der Wiener Weltausstellung, in welchem nahezu alle Branchen des Gewerbes, der Industrie und Kunst durch eine große Anzahl Firmen vertreten sind, enthält verhältnismäßig wenig Namen Gewerbetreibender, welche Gegenstände der Bautischlerei zur Ausstellung brachten.

Der Grund dieser Erscheinung liegt wohl darin, daß Bautischler-Arbeiten mit Ausnahme von Parquetten bisher selten exportirt wurden, folglich die Fabrikanten durch die Ausstellung keine neuen Absatzquellen für ihre Fabricate erwarteten.

Betrachtet man indessen die Ausstellungsgebäude selbst, die große Reihe der im Parke von Privaten aufgeführten Gebäude, die unendliche Menge der Kästen, in welchen Gegenstände ausgestellt waren, so ergibt sich ein riesiges Material, welches die Bedeutung und Wichtigkeit der Bautischlerei repräsentirt.

Eine Vergleichung der Bautischlerei von heute mit jener zur Zeit der letzten Pariser Ausstellung zeigt keine besonderen Fortschritte in der Behandlung des Materials und in der Zusammenfassung der einzelnen Theile; dagegen kann constatirt werden, daß die Erfolge, welche die Architektur in den vergangenen Jahren in allen Staaten sich errungen hat, der Bautischlerei einen mächtigen Vor-schub leisteten. Das Bedürfnis aller Volksschichten, der höchsten sowohl als der niedrigsten, nicht nur unter Dach und Fach sich aufhalten zu können, sondern in der Lebensweise angemessenen Localen zu wohnen und diese Locale in harmonischer Weise auszufüllen, hat darauf geführt, das Studium der Bautischlerei in Verbindung mit der Construction und architektonischen Anlage der Gebäude auszubilden. Das Resultat dieses eingehenden Studiums der Architekten in Gemeinschaft mit in ihrem Fache geübten Tischlern ist das Zustandekommen von brauchbaren Plänen für die verschiedenartigsten Anlagen, welche den Schulen für die Heranbildung der strebsamen Jugend eine praktische Grundlage verschafften. Ein

weiterer Hauptvortheil, welchen die Bautischlerei durch die Mitwirkung der Architekten erlangte, liegt darin, daß die Proportionen und Gliederungen der einzelnen Theile nach architektonischen Regeln gebildet wurden, wodurch die Gegenstände an und für sich einen größeren Werth erhalten als solche, bei denen der Form keine Beachtung geschenkt wird.

Die Vortheile, welche die Bewohner eines Hauses genießen, dessen Tischlerarbeiten praktisch, dauerhaft und harmonisch ausgeführt sind, dessen Fenster der Witterung trotzen, dessen Thüren gut schliessen, dessen Fußböden weder mit klaffenden Fugen durchzogen, noch mit altigen Erhöhungen befäet und dessen Wände an den Stellen, welche sich leicht abnützen, durch in passender Form angebrachte Verkleidungen geschützt sind, sind durch ausgeführte Bauten erkannt worden; man fühlte, daß nicht jedes Holzmaterial tauglich, nicht jede Arbeit brauchbar ist und nicht jede Fenster-, Thür- und Fußboden-Anlage für jeden Fall paßt. Diese Einsicht verschaffte den Arbeitern, welche ihr Geschäft richtig und solide betreiben, den Vorzug und ermöglichte, Preise zu erhalten, welche den Leistungen entsprechen, während in früherer Zeit häufig die besten Arbeiten mit der unsolidesten concurrirten mußten und die erstere öfters durch die letztere verdrängt wurde.

Das Verlangen nach solider Bautischlerei wurde in den vergangenen Jahren ein so allgemeines, daß Massenerzeugungen nicht nur von einfachen, sondern selbst mit nicht unbedeutendem Luxus ausgestattete Tischlerarbeiten nöthig wurden.

Die Nothwendigkeit der Massenerzeugnisse führte einerseits auf die Anwendung von Maschinen zur Bearbeitung des Holzes, andererseits auf die Anlage großer Werkstätten, „Tischlerfabriken“, um den Anforderungen entsprechen zu können.

Wie jedes Gewerbe, welches eine ausgedehnte Anwendung findet, so erhält auch die Bautischlerei durch die Massenerzeugung die Mittel zu ihrem Emporkommen, indem sie derselben nicht nur die nöthigen Summen zur reichlichen Bezahlung der Arbeiter, sondern auch die Mittel zur Ausbildung ihrer Schüler liefert. Die Tischlerei, speciell die Bautischlerei, liefert hiefür die schlagendsten Beweise; an Stelle der früheren Meister, welche mit wenig Mitteln und wenig Gesellen arbeiteten, findet man heute vielfach Etablissements, deren Administration unter der Leitung von wissenschaftlich und technisch gebildeten Männern steht.

Die Bautischlerei beschäftigt sich der Hauptfache nach mit der Herstellung von Fenstern, Thüren, Verschalungen und Fußböden aller Art. Die Aufgabe der Fabrication besteht darin, das Material in solcher Weise zu verwenden und die einzelnen Theile derart zusammenzufügen, daß die Gegenstände dem Werfen und Reissen des Holzes nicht mehr unterliegen; Flächen werden deshalb entweder aus schmalen, einzelnen Brettchen zusammengefügt, oder aus Rahmen und Füllungen gebildet.

Der Werth der Tischlerarbeiten hängt von der angewendeten Holzgattung, von der Art der Zusammenstellung der einzelnen Theile und von dem Plane, nach welchem die Gegenstände gefertigt sind, ab.

Tischlerarbeiten, wie Fenster und Thüren, welche bewegliche Theile erhalten, stehen im engen Zusammenhange mit der Schlosserarbeit, welche die Beweglichkeit vermittelt; bei der Projectirung, owie bei der Beurtheilung solcher Tischlerarbeiten ist das anzuwendende oder angewendete System der Schlosserarbeiten genau zu erwägen.

Die verschiedenen Systeme der Fenster- und Thürenconstructions, welche in verschiedenen Ländern seit langer Zeit bestehen, haben sich im Allgemeinen bis heute erhalten; sie basiren hauptsächlich auf der Art der Schlosserarbeiten. Während man in Oesterreich und Deutschland für bessere Arbeiten einen großen Werth darauf legt, die Schlosserarbeiten, Schlösser, Riegel und Fensterverchlüsse soviel

als möglich unsichtbar zu machen, was durch Einstemmen und Einlassen geschieht, verwirft man insbesondere in Frankreich dieses System, sucht Einstemmungen und Schwächungen der Holztheile thunlichst zu vermeiden, indem die Schlosserarbeiten sichtbar gelassen werden.

Die Nachtheile des französischen Systems bestehen darin, daß stets beide Fensterflügel geöffnet werden müssen, und daß das Sichtbarlassen der Schließ- und Riegel an den Thüren, selbst wenn sie künstlerische Formen erhalten, als nur aufgeschraubte Theile nicht immer in organischen Zusammenhang mit der Thüre selbst gebracht werden können.

Die verschiedenen bisher angewendeten Constructionen, welche sich auch in der Ausstellung vorfanden, sind:

Das in Oesterreich übliche **Doppelfenster**, das **französische Fenster** und das **Schiebfenster**, welches hauptsächlich in England in Anwendung kommt.

In Oesterreich ist bis auf die neueste Zeit ein Doppelfenster-System zur Anwendung gekommen, dessen äußere Fensterflügel sich nach außen öffnen. Dieser Anlage kann der große Vortheil des wirklich besten Verschlusses gegen Wetter und der großen Einfachheit der Construction, welche mit verhältnißmäßig geringen Kosten herzustellen ist, nicht abgesprochen werden; sie hat indessen den Nachtheil, daß die Architektur der Façaden durch das Wegfallen der Fensterleibungen nothleidet, daß die Scheiben der nach außen geöffneten Flügel durch Sturm leicht zerbrochen werden und die oberen Holztheile durch die Witterung nothleiden. In neuerer Zeit hat man in Wien dieses System verlassen, und sich der Schönheit halber auf den gefahrvolleren Weg der Verschließung der Oeffnungen mittelst zweier nach innen aufgehender Fenster begeben, obwohl sich nicht leugnen läßt, daß, ungeachtet aller angewendeter Hilfsconstructionen, besonders auf der Wasserseite, Fenster, welche nach innen aufgehen, wenn nicht ganz ausgezeichnete Arbeit geliefert wird, selten dicht schließen. Die französischen Anlagen bieten in solchen Fällen mehr Sicherheit, weil der Espagnolett-Stangenverschluß die Flügel an den Stellen des Uebergreifens zusammenpreßt. Dieser Vortheil und die fabrikmäßige Erzeugung von guten Schlosserarbeiten nach dem französischen Systeme haben demselben in Deutschland, wo noch vielfach einfache Fenster in Anwendung kommen, Eingang verschafft, wodurch es möglich wurde, eine nicht unbedeutende Menge französischer Schlosserwaaren in Deutschland abzusetzen.

Schiebfenster, wie sie in England angewendet werden, rechtfertigen sich durch die in jenem Lande üblichen dünnen Mauern. Der Nachtheil dieser Anlage besteht in dem schlechten Verschlusse gegen das Eindringen der Kälte in dem unangenehmen Schlottern der Flügel in Folge des Anprallens des Sturmwindes, welches nur bei ganz exacter Construction in Verbindung mit theuren Eisenconstructionen aufgehoben werden kann.

Eine einheitliche Fensterconstruction, wie sie in Frankreich besteht, hat den großen Vortheil, daß die Industrie der Schlosserwaaren gehoben wird.

Zum Verschlusse der Fensteröffnungen gehören nicht nur die Fensterflügel, sondern auch jene Einrichtungen, welche zur Abhaltung der Sonne, zur Ventilation und zum sicheren Verschlusse der Räume nöthig sind; hiedurch entstehen so vielseitige Anforderungen, daß die Lösung des Problems unendlich erschwert ist.

Eine so günstige Beurtheilung die französische Fensteranlage mit dem Espagnolett-Stangenverschluß auch findet, so bleibt ihr doch der Nachtheil, daß die Espagnolettstangen bei Anwendung von Doppelfenstern die Bewegung der, in der Regel zwischen beiden Fenstern eingesetzten Rouleaux hinderlich ist, während andererseits die Jalousien, welche in Frankreich außen angebracht werden, große Unbequemlichkeiten nach sich ziehen.

Im Princip dürfte das in Oesterreich übliche Doppelfenster-System, welches in neuerer Zeit sich seinen Weg selbst bis in die südlichen Theile Italiens gebahnt

hat, weil es, abgesehen von anderen Vortheilen, auch das lästige Schwitzen der Glascheiben verhindert, als das Beste erkannt werden; zu wünschen bliebe nur noch die Erfindung der zweckmäsigsten und vollkommenen schützenden Anlage der nach innen aufgehenden Doppelfenster und die gleichmäsigte Bestimmung solider Verschlüsse, um der Schlosserindustrie bestimmte Anhaltspunkte zu geben.

Die Constructionen der Thürflügel sind in den verschiedenen Ländern weniger verschieden, als jene der Fensterflügel; die gewöhnlichen Thüren bilden sich in allen Ländern aus Rahmen mit oder ohne angearbeiteten Profilen und eingefetzten Füllungen. Reichere Ausbildung erhält man durch vorstehende Profilirungen, welche am solidesten als zweiter durchgehender Rahmen, häufig auch nur durch aufgenagelte Leisten gebildet wird.

Die Fußböden theilen sich in Böden, welche aus einzelnen schmalen Bretchen von beliebiger Länge zusammengesetzt werden, und in solche aus Parquetten.

Insbesondere die erstere Gattung, welche aus hartem oder weichem Holze gefertigt werden kann, hat die früher allerorts üblichen Fußböden aus verleimten tannenen Tafeln mit Recht verdrängt, da die Einflüsse des Schwindens, wenn auch nicht ganz aufgehoben, so doch vermindert werden.

Die Parquettenfabrication hätte durch die Bretchenböden ebenfalls Noth gelitten, wenn nicht der Luxus ihr andererseits wieder aufgeholfen hätte, da die Bretchenböden billiger herzustellen sind.

Die Anforderung der Architektur in der inneren Ausstattung der Locale erfordert bei reicherer Ausbildung auch decorative Behandlung des Fußbodens, wie der Wände und der Decken, welcher nur die Parquettenindustrie nachkommen kann.

Bei Parquetten unterscheidet man massive, das heißt solche aus vollem Holz zusammengesetzt, und furnirte, das heißt solche, bei denen die Oberflächen nach beliebiger Zeichnung aus Fourniren von verschiedenen oder gleichen Holzgattungen auf eine tannene zusammengesetzte Tafel aufgeleimt werden.

Die Parquetten erfordern stets eine besondere Zeichnung, bei ihnen wie bei der ganzen Bauindustrie ist der Fortschritt durch den Einfluß der Architektur deutlich sichtbar; man begnügt sich nicht mehr mit zusammengelegten Parquetten nach einem beliebigen Muster, man verlangt Zeichnungen, welche der Decoration des Raumes entsprechen und mit Borduren passend umrahmt werden. Die Menge der verschiedenfarbigen Hölzer gestattet erfindungsreichen Männern den größten Spielraum ihrer Phantasien.

Im Vorangeführten sind die verschiedenen Systeme der Tischlerarbeiten kurz zusammengestellt, einerseits um einen Standpunkt zu gewinnen, welcher als Basis für die Beurtheilung der Ausstellungsgegenstände dienen kann, andererseits um jene Leser, welche mit der Kenntniß der Tischlertechnik weniger vertraut sind, in dieselbe einzuführen, damit erkannt werde, welche Ansprüche an eine solide Bautischlerei im Allgemeinen zu stellen sind und welche Vortheile sie bietet.

Es ist nicht zu verkennen, daß Gebäude, welche mit solid und fauber ausgeführten Tischlerarbeiten versehen sind, an Werth und Dauer ungemein gewinnen, während Gebäude, in welchen dieses Handwerk vernachlässigt ist, wie dies leider nur zu häufig in Miethhäusern vorkommt, einem schnellen Ruin entgegen gehen; hauptsächlich dieser Gesichtspunkt ist es, welcher die Wichtigkeit der Bautischlerei vor Augen führt.

Am meisten betheilig an der Ausstellung mit Gegenständen der Bautischlerei haben sich Oesterreich-Ungarn, Deutschland, Schweden und Norwegen; dem entsprechend werden im Folgenden die ausgestellten Gegenstände von Oesterreich-Ungarn, Deutschland, Schweden und Norwegen in Betracht gezogen, woran sich ähnliche Gegenstände anderer Länder anschließen sollen.

Oesterreich-Ungarn.

Befonders hervorzuheben sind die Arbeiten des Herrn Paulik, welcher in seiner Jugend die Architekturschule besuchte, um sich jene Fertigkeit im Zeichnen und Projectiren anzueignen, welche den aus seiner Werkthat hervorgehenden Gegenständen den erhöhten Werth des vollsten Verständnisses beilegt.

Paulik fertigte die Bautischler-Arbeiten für den Jurypavillon und für den Kaiserpavillon, die Arbeiten des Empfangsalons und jene der zwei Salons Ihrer Majestäten des Kaisers und der Kaiserin.

Die Tischlerarbeiten des Salons des Kaisers sind aus schwarz gebeitztem Birnholz mit Vergoldung, jene des Salons der Kaiserin aus lackirtem, weichem Holz gefertigt.

Wenn Paulik ein vollendeter Tischlermeister genannt werden kann, so ist Herr Markert, der Leiter der bedeutendsten Maschinentischlerei, insbesondere was Massenproductionen anbelangt, der Vertreter der wahren Tischlerfabrik für den großen Consum.

Markert lieferte in der verhältnißmäßig kurzen Bauzeit den größten Theil der Tischlerarbeiten für die officiellen Ausstellungsgebäude und jene des Kaiserpavillons, insofern sie nicht von Paulik hergestellt wurden.

Ebenso bedeutend für die Parquettenfabrication, wie Markert für die Tischlerarbeiten im Allgemeinen, sind die Herren Leifler, Barawitzka's Nachfolger und Huber.

Leifler und Barawitzka's Nachfolger haben die Parquetten für den Kaiserpavillon geliefert.

Die Parquetten der Genannten sind nicht nur in technischer Beziehung vollkommen, sie zeigen auch das Streben, der künstlerischen Seite in jeder Beziehung Rechnung zu tragen.

Höchst vollendet genannt zu werden verdient das von Herrn Dübel in Wien ausgestellte Portal in mattem Nufsholz, dessen Architektur durch reiche Sculpturen gehoben wird.

Sinnreich zusammengestellt sind die von Herrn Küttag in Wien ausgestellte Glasthüre mit Vorthüre, welche in polirtem Nufsholz gefertigt und mit trefflicher Schlosserarbeit versehen sind; die verschiedenen möglichen Stellungen der Vorthüre, welche auch geöffnet, eine tiefe Leibung bildet, und die Vollendung der Arbeit beweisen die vollständige Kenntniß und das eingehende Studium des Verfertigers. Jeder Architekt, welcher die Arbeit prüft, wird sich die Ueberzeugung verschaffen, daß er es hier mit einem Manne zu thun hat, welcher die schwierigsten Probleme zu lösen im Stande ist.

Hervorragend in der Anfertigung von Portalen ist Herr Martin Kien in Wien, welcher ein großes Portal in polirtem, amerikanischem Nufsholz und Palisanderholz zur Ausstellung brachte.

Herr Kien ist auch der Verfertiger des, unter dem Namen „zerlegbares Haus“, vor dem Eingange in die Rotunde situirten Gebäudes; das aus Riegelwänden hergestellte Gerippe ist nach Kien's patentirtem Systeme innen und außen mit Tafeln verkleidet, welche passend in einander greifen; bei den äußeren Verkleidungen ist die nöthige Rücksicht auf die Witterung nicht außer Acht gelassen; am Ende der Ausstellung konnte constatirt werden, daß das Gebäude während des sechsmonatlichen Bestandes keinen Schaden gelitten hat. Das gute Aussehen des Gebäudes, die Leichtigkeit, es ohne große Kosten zu versetzen, lassen erwarten, daß dieses System für Landhäuser, welche meist nur während der wärmeren Witterung gebraucht werden, vielfach in Anwendung kommen wird.

Es möge gestattet sein, an dieser Stelle die Bemerkungen des Herrn Kien über die von ihm construirten Häuser einzuschalten; er gibt Folgendes an:

„Die von mir gefertigten Wohnhäuser sind aus imprägnirtem Holz zerlegbar construirt und mit jeder Fahrgelegenheit, Achse, Bahn und Schiff, leicht transportabel, sie sind feuerficher, luft- und wasserdicht zusammengebaut, sie sind heizbar, folglich auch im Winter bewohnbar; diese Gebäude sind in wenigen Tagen abgetragen und wieder aufgestellt, weshalb sie sich zur Aufstellung auf nur gepachtetem Grunde eignen.“

Herr **Kien** übernimmt die Herstellung einfacher Häuser dieser Art, sammt Tapezierung der inneren Wände, sammt der Anstreicherarbeit um den Preis von 3- bis 4000 fl. nach den bei ihm einzufehenden Plänen; Gebäude mit gröfserer Ausdehnung und reicherer Ausstattung erfordern natürlich einen höheren Preis.

Das ausgestellte Gebäude war mit lackirten Möbeln ausgestattet, welche von **Kien** selbst erzeugt werden.

Weiter hervorzuheben sind die Tischlermeister :

Herr **Welfer**, welcher eine Wandverkleidung mit guter Zeichnung und vortrefflicher Arbeit ausstellte;

Herr **Wenzel Reymann**, welcher Fenster mit Spaletten zu Jalousien in vorzüglicher Arbeit und reinem Holze ausstellte; finnreich ist die hier angewendete Art der Oeffnung der Luftflügel;

Herr **Nedbal**, welcher Thüren;

Herr **Wackenroder** und Herr **Keymar**, welche Hausthüren im Renaissancestil ausstellten, von welchen insbesondere jene des Herrn **Wackenroder** bezüglich der Arbeit und der Zeichnung lobenswerth zu nennen sind;

Herr **Carl Ruppel**, welcher ausgezeichnete Jalousien in verschiedener Behandlung ausstellte; die Jalousien sind mit der Schloffer- und Tapeziererarbeit versehen und dürften wohl allen Anforderungen entsprechen. Die Bretchen lassen sich leicht in jede beliebige Stellung bringen; die Jalousien können in jeder Höhe festgestellt und auch ähnlich wie Plachen ausgefpannt werden.

Es ist zu wünschen, daß Herr **Ruppel** seine vortrefflichen Arbeiten auch zu Preisen herstellen kann, welche ihm viele Bestellungen sichern.

Erwähnswerth sind Herr **Schwab**, welcher Parquetten;

Herr **Schneider**, welcher eine gerade Holzterappe mit Geländer, in Eichenholz rein gearbeitet,

die Herren **Loquay**, **Pollak**, **Schramm** und **Twarufchek**, welche Jalousien ausstellten;

die Herren **Schmidt & Sugg**, welche eine Zimmerwand aus Holztafelung in Verbindung mit einem französischen Kamin in deutschem Renaissancestil ausstellten; diese Arbeit, welche stilvoll gehalten ist, zeigt, welch' reiches, solides Aussehen Zimmerdecorationen durch Anwendung von Tischlerarbeiten in Verbindung mit Bildhauer-Arbeiten erhalten können;

der Vicepräsident der Jury für Holzindustrie, Section III, Herr **Dasatiel**, aus dessen Werkstätte viele musterhafte Gegenstände hervorgehen, hatte den Kasten für die Collectivausstellung der Zuckerindustrie Oesterreich-Ungarn, von Eichenholz im Renaissancestil gefertigt, welcher sowohl durch seine solide und präcise Arbeit, als durch seine Gröfse sich auszeichnete, ausgestellt.

Es wäre zu wünschen gewesen, daß auch Herr **Dasatiel** ein Fenster zur Ausstellung gebracht hätte, da er sich vielfach mit dem Studium der Construction der nach innen aufgehenden Doppelfenster befaßt hat.

Dasatiel ist auch einer jener Meister, welcher die in Wien längere Zeit üblichen, schwachen Fensterhölzer verließ und stärkere Dimensionen einführte.

Besonders erwähnt zu werden verdient noch die Baufabrik, welche dem ehemaligen **Wisgrill'schen** Zimmergeschäfte, einem alten bis in die neueste Zeit durch seine gediegenen Leistungen und fein reelles Vorgehen höchst achtbaren Wiener Geschäfte, seine Entstehung verdankt.

Dieses Etablissement, welches von der österreichischen allgemeinen Bau-gesellschaft übernommen wurde, hat sich unter der Leitung des bekannten hervor-

ragenden Industriellen, Herrn Rudolf Dittmar, zu einem der größten Anlagen für die Erzeugung von Zimmer-, Tischler- und Schlosserarbeiten entwickelt.

Die Stelle des Leiters der großen Fabrik ist dem früheren Adjuncten des Herrn Wisgrill, dem Zimmermeister Herrn Franz Zimmermann, seit dem Jahre 1869 anvertraut, welcher auch das in ihn gesetzte Vertrauen in vollster Weise gerechtfertigt hat.

Die Fabrik hat, außer verschiedenen Privatanlagen in der Ausstellung, im Auftrage der ägyptischen Regierung die ägyptische Baugruppe, das Palais Seiner Hoheit des Vicekönigs von Egypten in dem kurzen Zeitraume eines Jahres hergestellt, von welcher auch die Tischlerarbeiten hier genannt zu werden verdienen.

Die Leistungen dieser Fabrik, sowie jene der angeführten Etablissements, und so manche, welche hier nicht erwähnt sind, haben bewiesen, welche Menge von Arbeiten in verhältnißmäßig kurzer Zeit durch die in Wien vorhandenen Kräfte bezwungen werden können.

Wien hat durch diese Leistungen eine Probe abgelegt, welche der Stadt und den betreffenden Meistern nicht nur ein Recht auf Anerkennung sichert, sondern auch ein Selbstvertrauen erweckt, welches in der Folge noch manche schöne Resultate liefern wird.

Hervorragende Aussteller außerhalb Wien von Oesterreich und Ungarn sind:

Seine kaiserliche Hoheit Erzherzog Albrecht, welcher in einem eigenen Pavillon die, auf seinem Besitzthume in Schlessien erzeugten, vortrefflichen Tischlerhölzer, Eichen-, Föhren- und Fichtenholz und fertige Tischlerarbeiten, an welchen die Güte des Materiales auch dem Laien erkennbar war, zur Ausstellung bringen liefs;

Teeg Rudolf aus Brünn, welcher ein gothisches Thor ausstellte;

Dollinger Josef aus Stockerau, welcher Fenster und Thüren für den gewöhnlichen Gebrauch, sehr solid gearbeitet,

Herr Alois Michel aus Pest, welcher ein schönes Hausthor mit guter Zeichnung ausstellte.

Hervorragend und nennenswerth in der Parquettenindustrie sind die Firmen:

Centa A. J. von Cilli in Steiermark;

Egger Johann von Villach in Kärnten;

Knapp Franz von Littau in Mähren;

Naglic Rudolf, Steinmetz Franz und die Parquettenfabrik des Baron Zois in Krain;

Copony Martin in Kronstadt, welche sämmtlich Muster von schön gearbeiteten Parquetten nach üblichen Zeichnungen ausstellten.

In einem eigenen Gebäude im Parke hat die Parquettenfabrik des Herrn Neuschloss in Pest ihre Producte zur Ausstellung gebracht; die wirklich meisterhafte Waare war durch das in Holz in würdigem Stil ausgeführte Gebäude gut repräsentirt.

Die Teplitzer Baugesellschaft hatte Thüren und Fenster mit den Beschlägeheilen, wie sie gewöhnlich erzeugt werden, in einem besonderen Pavillon ausgestellt.

Derartige Ausstellungen haben den Werth, allgemein bekannt zu machen, welche Anforderungen an gewöhnliche Bestellungen gestellt werden, wodurch eine Erleichterung im Geschäftsbetriebe bei Abschlüssen herbeigeführt wird.

Es kann hier nicht unterlassen werden, darauf aufmerksam zu machen, daß in Oesterreich-Ungarn, welches so bedeutende Mengen Rohhölzer nach Deutschland, Frankreich und Italien exportirt, durch die Anlage und Ausdehnung von Tischler- und Parquettenfabriken noch bedeutende Summen jährlich gewonnen werden könnten; da die fertig gearbeitete Waare die Spesen der weiten Transporte auch leichter ertragen könnte, als die Rohstoffe, so dürfte sich der Export in der Folge vermehren.

Deutschland.

Die Breslauer Actiengesellschaft brachte ein eingerichtetes Speisezimmer mit Parquetten-Fußboden zur Ausstellung; die Lamperien waren wie die Möbel mit Ebenholz- und Metalleinlagen reich decorirt. Die reine und präcise Ausführung führte die Bedeutung der Werkstatt vollständig vor Augen. Die eingelegten Borduren der Parquetten, welche tadellos pünktlich gefertigt waren, machten indessen den Eindruck von nur patronirter Arbeit.

Kuhn in Freiburg hatte ein patentirtes Fenster zur Ausstellung gebracht, welches das Streben des Verfertigers zeigt, allen Anforderungen möglichst gerecht zu werden. In jedem Fensterflügel ist ein zweiter Flügel zur Abhaltung des Schwitzens der Fensterscheiben eingesetzt; durch sinnreich angebrachte, kleine Rinnen unter der Schlagleiste soll das Durchdringen des Regenwassers vermieden werden; das durch die Rinnen unter der Schlagleiste und an den Seiten laufende Wasser wird durch eine Oeffnung unter der eisernen Wetterleiste ins Freie geleitet.

Die Kehlleisten-Fabrik in Breigan brachte die verschiedensten Gattungen Leisten zur Ausstellung. Etablissements dieser Art verdienen hauptsächlich aus dem Grunde große Beachtung, weil sie einzelne Theile durch den Fabriksbetrieb billig herzustellen in der Lage sind und hiedurch zur Erniedrigung der Preise für Tischlerarbeiten viel beitragen.

Die Renaissance-Actiengesellschaft in Berlin hatte neben den Möbeln Lamperien etc. ausgestellt; die Bedeutung dieser Gesellschaft ist durch ihre Leistungen, welche vielfach exportirt werden, bekannt.

Ganz ausgezeichnet, sowohl bezüglich der Ausführung als bezüglich der Zeichnung, ist die von Herrn Türpe in Dresden ausgeführte Speisefalon-Wand mit Buffet in ausgefuchtem, schönen Eichenholz. Die Vortrefflichkeit dieser Arbeit hatte ihr einen hervorragenden Platz in der Gallerie der Rotunde gesichert.

Von der Parquettenindustrie hatten sich hervorragend betheiligt:

Die Illfelder Parquettenfabrik;

Niederdorfer in München;

Gentner in Schlesien;

Schöttle, Gerfan und Weber in Stuttgart;

die Parquettenfabrik in Ravensburg, von C. Sterkel & Blumer in Straßburg.

Anzuerkennen war die sinnreiche Darstellung der Parquettenmuster in einen gemeinschaftlichen Rahmen.

Eine von Moor in Stuttgart ausgestellte Wendeltreppe zeigte pünktliche Arbeit mit schlechter Zeichnung; unerklärlich war insbesondere die abnorme Form der Wangen, welchen durch diese Form ihre eigene Bedeutung verloren geht.

Vollendet ausgeführt war die von Ziegler in Carlsruhe ausgestellte Thür mit Karyatiden.

Schweden und Norwegen.

Die Ausstellungen von Schweden und Norwegen in der Holzindustrie, speciell jene der Tischlerarbeiten, zeigten deutlich den industriellen Charakter; an allen Gegenständen war das feste, feinfaserige, gleichförmige Material zu bewundern, welches die Waldungen jener Gegenden liefern. Ueberall traten die angefertigten Gegenstände in einer Weise hervor, welche Zeugniß ablegen von dem Studium der Holzconstruktionen selbst und auch der gefälligen Form, welche sie den Beschauern angenehm machen sollen, um den Wunsch nach Besitz wachzurufen.

Kein Land dürfte Aehnliches in dieser Industrie erreicht haben; es findet sich keine Sucht nach prangendem Außern, einfach, verstanden, ja man möchte

fagen, billig scheinen die Producte erzeugt, welche sowie das Rohmaterial mit Recht sich einen Platz im Welthandel zu sichern suchen.

Höchst beachtenswerth waren alle ausgestellten Gebäude in ihrer ganzen Structur; es traten Constructions und Motive auf, welche einen harmonischen, architektonischen Eindruck machten, und was, nebenbei gesagt, eine Hauptfache ist, einfach und dauerhaft gefertigt werden können.

Befonders nennenswerth sind folgende ausgestellte Objecte und Gegenstände: Das schwedische Volks-Schulhaus von Dikmann in Stockholm, dessen innere Räume in zweckmäßiger Weise mit Holztafelungen ausgestattet waren, deren Formen wie auch jede des Außern des Gebäudes durch Firnisüberzug und aufgemalte Linien gehoben wurden.

Bei der Anlage der Lamperien sind in passender Weise Rahmen für Bilder und Tafeln und Leisten für Huthaken etc. angebracht.

In gleich zweckmäßiger Weise waren die Einrichtungsgegenstände nach den neuesten Erfahrungen zusammengestellt.

Ebenso trefflich gearbeitet war das Restaurationsgebäude von Strömmann & Larson in Göteborg, dessen Hauptform indessen wegen der schräg gestellten Giebeln, wodurch vielleicht der Charakter eines Schiffes gegeben werden sollte, vom architektonischen Standpunkte beanfändet werden könnten, wenn nicht diese Form aus dem Grunde gewählt wurde, um mehr Schatten für die Veranda vor dem Gebäude zu gewinnen, oder um als Reklame für das Geschäft zu dienen.

Höchst originell war der Jagdpavillon von Bark & Wartburg in Göteborg, an welchem in den verschiedensten Systemen von Verschalungen mit einfacher Malerei das Vollendetste geleistet ist, was auf der Ausstellung zu sehen war.

Diese Verschalungen, welche durch Gliederungen von einander getrennt sind, machen in Verbindung mit den Portalen und Fenstereinfassungen einen vollkommen architektonischen, stabilen Eindruck, welchen hervorzubringen in Holzconstruction nicht immer gelingt.

An diese Bauten reihten sich das schwedische Fischerhaus und der Pavillon von Jacobson & Comp. in Fredrikstad, in welchem letzterem norwegisches Holz auf verschiedene Art bearbeitet dargestellt ist; in dem erstgenannten war Schindelverkleidung in verschiedener Behandlung ausgeführt, in dem letzteren war besonders die zierliche Ausführung der Balkongeländer hervorzuheben, bei welchen jede unangenehme Fuge durch vorstehende, ausgechnittene Breter, gleich Spitzen, gedeckt war.

Außer den vorangeführten Bauten waren von Strömmann & Larson eine Reihe schön gearbeiteter Tischlerarbeiten, Thüren und Fenster für den gewöhnlichen Gebrauch ausgestellt, welche ebenso wie die Bauten Zeugniss ablegen von der großen Ausdehnung, welche der Handel mit Tischlerwaaren und Hölzern dieser Länder erhalten hat und noch erhalten wird.

Holzreiche Gegenden können durch die angeführten Gegenstände lernen, in welchem fruchtbringender Weise dieses Material verwendet werden kann, um nicht nur die Gegenstände des Bedürfnisses zu fertigen, sondern ein Product für den Handel, folglich Hilfsquellen für das Land zu schaffen.

Als ob die Schweden bei jedem Schritte ihr schönes Holzmaterial den Besuchern der Ausstellung zum Kaufe anbieten, konnten sie auch nicht unterlassen, die Kästen, in welchen sie ihre sonstigen Waaren ausstellten, in passenden, originellen, indessen dem Holzstil entnommenen Formen auszuführen, und ohne Anstrich nur mit Firnis überziehen zu lassen, um die Schönheit des Materials, gehoben durch zierliche Formen, zu zeigen.

Die übrigen Staaten.

Vereinigte Staaten von Nordamerika. Außer den von John Davis & Sons aus Philadelphia und Royer in Cincinnati ausgestellten Wagen-

rädern, deren Speichen durch eiserne Ringe fest zusammengeschraubt sind, und welche hiedurch ohne einen festen Mittelkörper eine ansnehmende Stärke erhalten und ebenso die Räder mit festem Mittelkörper von Weeks in New-York war nichts von Bedeutung zu finden, was sich übrigens aus der großen Entfernung des Landes erklärt.

England. Die englische Ausstellung beschränkte sich auf Möbel, bei welchen insbesondere Marqueterie eine Hauptrolle spielt.

Bautischler Arbeiten waren keine ausgestellt.

Portugal. Mit Ausnahme eines Schubfensters in schönem Lärchenholz war von Bautischlerei nichts ausgestellt; indeffen zeigten die trefflichen Schnitzereien, meist durchbrochene Arbeit für Säulenfüsse und eigenthümlich gestaltete Deckengemülde, den Fortschritt der Holzindustrie auch in diesem Lande.

Befonders zu erwähnen ist das Modell einer Kapelle von Eichenholz, welches in zierlicher Form vollkommen rein und verstanden ausgestellt war.

Parquetten waren ausgestellt von Maivel & Magalhac aus Lissabon.

Frankreich. Die Bautischlerei in Frankreich, von welcher Eingangs die Rede war, war in den Räumen des Pavillons der französischen Ausstellungscommission vollständig in ihrer Anwendung dargestellt. Diese Ausstellung zeigte, wie innig verbunden die Art der Anlage der Thüren und Fenster und Lamperien mit der ganzen Ausstattung der Räume zusammenhängt; der große Fortschritt der Industrie in Frankreich, wenn auch der Gleichförmigkeit Bahn gebrochen wird, gibt den Vortheil der besseren und reicheren Behandlung zu verhältnismäßig geringen Kosten.

Die ausgestellten Gegenstände waren tadellos in ihrer Durchführung und harmonisch in der Zeichnung, sie boten indeffen im Vergleiche zu den bekannten Arbeiten nichts Neues.

Die Bautischlerei Frankreichs ist seit langer Zeit in einem sehr vollendeten Zustande, nicht nur in den größeren Städten, sondern auch über das ganze Land ausgebreitet, findet man Werkstätten, welche tüchtige Arbeit liefern.

Das Eingangsthor zum französischen Pavillon war aus geschnitztem Eichenholz von Frédéric Bertrand in Paris im Stile Ludwigs XIII. ausgeführt.

Hervorragende Parquetten waren von Meyzounial jeune in Sarlat ausgestellt.

Schweiz. Die Bautischlerei der Schweiz, welche an dem Schweizer Kaffeehaufe und dem Schweizerhaufe zur Ausstellung gebracht war, bot nichts besonders Neues.

Diese Gebäude erhielten das Anziehende meist durch die Behandlung der Zimmerarbeiten, welche mehr oder weniger alten, bestehenden Gebäuden nachgebildet waren.

Im Vergleiche zu den schwedischen Gebäuden zeigte sich hier weniger tiefes Studium, wohl in der Erwartung, die aller Orten so beliebten schweizerischen Formen werden im Ganzen immerhin eine angenehme Wirkung hervorbringen, was auch wirklich der Fall ist.

Wenn auch nicht zu verkennen ist, das bei den Gebäuden der Ernst der Constructionen, welcher bei den schwedischen Bauten so wohlthuend hervortrat, in einigen mangelt, so ist dies wohl dadurch zu entschuldigen, das diese Gebäude nur während kurzer Zeit zu dienen hatten und deshalb im Detail weniger streng behandelt wurden; immerhin war dem Restaurationsgebäude der Charakter eines eleganten Kaffeehauses und dem Schweizerhaufe jener der Gemüthlichkeit im vollsten Mafse eigen.

Zu constatiren ist, das die beiden Gebäude Zeugnis von der Geschicklichkeit der Werkstätten lieferten, welche jede Anlage in der besten Weise auszuführen in der Lage sind.

Schöne Parquetten waren ausgestellt von Rohn in Baden.

Zu erwähnen ist die Interlakner Parquettenfabrik, welche das Schweizerhaus ausführte.

Italien. Die Italiener, welche lange Zeit der Bautischlerei keine besondere Achtung widmeten, haben eingesehen, daß auch das südliche Klima gute Fenster und Thüren nöthig macht. Die ausgestellten Gegenstände, welche meist aus feinfaserigem Lärchenholz gefertigt sind, zeigten eine exacte Behandlung; seit die Vortheile des wärmeren Bodens in gesundheitlicher Beziehung erkannt wurden, hat auch die Parquettenfabrication sich Eingang verschafft und waren tüchtige Arbeiten von Dal Tedesco Marco in Venedig, Brunelli in Treviso und Ronco in Padua ausgestellt.

Zu erwähnen sind noch die ausgestellten Oliven- und Citronenhölzer von Monaco.

Belgien. Im Pavillon der belgischen Commission, welcher von der Firma Gebrüder Devisser in Molenbeck-Saint-Jean bei Brüssel ausgestellt war, wurde die belgische Bautischlerei repräsentirt; französische Anklänge mit englischen Motiven vermischt, kamen zum Vorschein; hiermit soll übrigens kein Urtheil über die Bautischlerei des Landes gegeben sein, da dieser Pavillon anspruchslos, wohl auch ohne Detailpläne nur zu vorübergehenden Zwecken gebaut wurde, folglich nicht maßgebend sein kann.

Eine von Snyers Rang & Comp. in Brüssel ausgestellte Wandverkleidung mit einem Bufet zeigte eine sehr sorgfältige Arbeit; zu jedem Theil ist das passend textirte Holz ausgefucht, was besonders anerkannt zu werden verdient.

Von Bulens in Brüssel waren Jalousien in der Art, wie sie in Paris häufig vorkommen, ausgestellt.

Pelfeneer in Brüssel hat die Fachwerke gefertigt, welche die Gruppen der belgischen Abtheilung trennten, eine Arbeit, welche deutlich zeigte, daß auch in diesem Lande das Streben vorwaltet, die Formen, welche jeden Materialien entsprechen, zur Anwendung zu bringen.

Vorzüglich gearbeitet und schön in der Zeichnung waren die von Taffon & Wafher in Saint-Josse-ten Noode bei Brüssel ausgestellten Parquettenmuster.

Als eine meisterhafte Arbeit, wenngleich mehr Bildhauer-Arbeit als Tischlerarbeit, ist die von Goijers freres ausgestellte, in reinem Eichenholz gefertigte Kanzel zu erwähnen, welche in der Rotunde ausgestellt und zu dem billigen Preise von 10.000 fl. angeboten war.

Diese Arbeit ist ein wahres Meisterwerk der Holzindustrie zu nennen, sie entspricht ebenso den Anforderungen der Kunst als jenen der Construction und Solidität.

Rußland. Das von Rußland ausgestellte Bauernhaus, dessen außerordentlich gewählte Construction mit, man könnte sagen, nationaler Decoration, sowie einige in ähnlichem Stile ausgeführte Kästen zeigten, welche bedeutenden Aufschwung die Leistungen der Bautischlerei genommen haben; diese Industrie scheint zur Verwerthung des dort so reichlich vorhandenen Materiales einen ähnlichen Weg wie Schweden zu nehmen, welchen es auch wohl mit Vortheil verfolgen kann.

Die dargestellten Gegenstände zeigten das Verständniß der Construction, welcher in nationaler Weise künstlerische Formen gegeben sind.

Türkei. Die türkischen Bauten, zu welchen Theile verwendet waren, welche in der Türkei gefertigt wurden, zeigten, in welcher umsichtiger Weise dem Schwinden des Holzes Rechnung getragen wird. Die byzantinischen Muster, welche gewöhnlich zu Grunde gelegt werden, eignen sich allerdings vortrefflich zur Bildung schmaler Füllungen; die Arbeit des Ineinanderfügens der vielen kleinen Füllungen ist bewunderungswürdig.

Egypten. Die von Egypten ausgestellt gewesenen Kästen im maurisch-byzantinischen Stil, welche gleichmäßig in reinem Holz behandelt sind, gaben Zeugniß, daß auch hier die Bedeutung der Tischlerei erkannt ist.

Es war zu erkennen, daß eine einheitliche Behandlung der Kästen die Ausstellung jeder Gruppe adelte, welche hievon Anwendung gemacht hat.

Brafilien. Eine Zusammenstellung der verschiedensten Hölzer von allen erdenklichen Farben zierte die Ausstellung Brafilien; wo das Material in solcher

Menge und Güte vorhanden ist, läßt sich für die Zukunft der Tischlerei und Holzindustrie das Beste hoffen.

Die Holzausstellung selbst und ausgestellte Mosaiktafeln deuteten auch an, daß man den Werth dieses Materiales vollständig erkannt hat.

Japan. Die ausgestellt gewesenen japanesischen Gartenhäuser etc., welche übrigens mehr in das Bereich der Zimmerarbeit gehören, zeigten eine bewundernswürdige, exacte Arbeit, wie sie in Europa nur bei Tischlerarbeiten zu finden ist. Das gleichförmige harte Holz, ähnlich unserem Lärchenholz, an welchem nahezu keine Aeste und Risse zu sehen sind, begünstigt allerdings die Ausführung der Construction. Die Arbeit erhöht ihren Werth aber, wenn man die Unvollkommenheit der Werkzeuge, mit denen sie geleistet, beachtet.

Wenn die Anführung selbst wichtiger Objecte in diesem Berichte übersehen wurde, was bei der großen Ausdehnung der Ausstellung wohl nicht zu vermeiden und vielleicht deshalb zu verzeihen ist, so erfucht der Verfasser diese Entschuldigung anzunehmen.

Es war sein aufrichtiges Bestreben, nicht nur die Bedeutung der Bautischlerei hervorzuheben, sondern auch durch Anführung der ihm bekannt gewordenen Namen bedeutender Männer die Anerkennung auszudrücken, welche sie sich durch ihre Leistungen verdient haben.

Die Maschinen für die Bearbeitung der Hölzer, welche auch ermöglichen, die einzelnen Gegenstände einheitlich, schnell und billig zu erzeugen, werden in der Folge eine der größten Rollen in der Behandlung der Holzindustrie spielen; durch die Bearbeitung mit Maschinen erhält man die Abfälle in solcher Form, daß sie selbst wieder zur Fabrication verwendet werden können, wodurch eine nicht unwesentliche Ersparnis an Material erzeugt wird.

Die Weltausstellung hatte auch in dieser Beziehung Fortschritte aufzuweisen, welche von dem Besucher nicht unbeachtet geblieben sind.

Der Bericht des Herrn Professors Exner, welcher diesen Gegenstand behandelt, kann die Lücke ausfüllen, welche in dieser Beziehung in diesem Berichte offen gelassen ist.

MÖBEL - TISCHLERARBEITEN.

(Gruppe VIII, Section 2.)

Bericht von

BERNHARD LUDWIG,

Möbelfabrikant in Wien.

Die Möbelindustrie hat jederzeit auf industriellen Ausstellungen einen hervorragenden Rang eingenommen und das Interesse des Besuchers im höchsten Grade erregt; so auch auf der jetzigen; nur war es hier dem Beschauer sehr erschwert, sich einigermaßen ein richtiges Bild und vergleichendes Urtheil von dem Fortschritte, welchen man bei diesem Industriezweige in letzterer Zeit errungen, zu verschaffen.

Erstens hinderte daran die ungleichmäßige Vertretung mehrerer Staaten und Länder, welche im Verhältnisse zu anderen und ihrer Production bald zu viel hervor bald gar zu sehr zurücktraten; zweitens die Anlage der Ausstellung selbst und die überwiegende Gruppierung der Ausstellungsobjecte nach Rohstoffen, welche es zu Wege brachte, daß man bald in sämmtlichen Gallerien und gedeckten Annexen Möbel fand, und drittens die durchwegs ungeeignete Katalogifirung der Ausstellung.

Doch wir fuchten uns, alle diese Uebelstände womöglich übergehend, unser Material zusammen und wollen darnach unsere Rundschau bei dem Lande beginnen, welches eine beinahe 300jährige hoch entwickelte Industrie aufzuweisen hat und dadurch bis vor kurzer Zeit zur Beherrscherin sämmtlicher halb- und ganz-civilisirter Länder wurde, sozufagen den Ton angab, oder die Mode schuf, nämlich bei Frankreich.

Frankreich. Es hatte wie immer auf allen Weltausstellungen so auch hier Brillantes zur Anschauung gebracht, nur war der Fortschritt in der Möbelindustrie ein kaum bemerkbarer. Dieß läßt sich jedoch sehr leicht dadurch erklären, daß für ein Land, das auf einer so hohen Stufe der Entwicklung angelangt, wie Frankreich, die Erfindungen in der Technik sowie in der Kunst feltener erscheinen und übrigens auch die kurz aufeinander folgenden Weltausstellungen den Industriellen große Opfer auferlegten, deren Rückwirkungen sich auch in Wien äußerten und umso mehr, je weiter ein Land von der Ausstellung selbst entfernt ist und daher mit der Entfernung auch zu größeren Kosten genöthigt wird. Sehr häufig wurde auch der richtige Zweck der Ausstellung dadurch verfehlt, daß man bei Anfertigung von Ausstellungsobjecten nicht mehr an das Verkaufen und an die praktische Verwendung derselben dachte, sondern sie mit allen erdenklichen Künsteleien und Zierraten ausschmückte, um so den Gegenstand so theuer und absurd als möglich zu machen. Daher kommt es auch, daß wir in der französischen Abtheilung viele bekannte Paradestücke wiederfanden, welche uns schon auf früheren Ausstellungen begegnet waren und eben deshalb nicht an Mann gebracht werden konnten.

Was die speciellen Expositionen der einzelnen Firmen betrifft, so hatten folgende Hervorragendes geleistet: Fourdinois (Paris) brachte ein besonders schönes, mit der größten künstlerischen Technik in Nussholz ausgeführtes Cabinet im Renaissancestil, ebenso ein vergoldetes Bett mit schwarzem Grunde und reich

decorirtem Baldachin. Beide Objecte waren schon auf der Pariser Weltausstellung vom Jahre 1867 erschienen.

Rondillon E. S. (Paris) führte uns in verschiedenen Möbeln die Anwendung mehrerer Stilarten nach ihrer technischen Fertigkeit und Manieren vor, worunter besonders ein Kasten mit plastisch geschnitzten Intarsien, ein Ebenholzkasten, Tische von Ebenholz mit Elfenbeineinlagen, ebenso vergoldete Tische mit Marmorplatten, Marmorkamin mit Holzaufsatz, Sessel, Fauteuils und mehrere Andere zu erwähnen sind. Sämmtliche Holzarbeiten wie Decorationen zeugten von einem feinen stilistisch durchgebildeten Geschmack und traten vortheilhaft aus der gewöhnlichen französischen Manier hervor.

Krieger (Paris) stellte ein Himmelbett von Nufsholz, reich geschnitzt, im Renaissancestil mit sehr geschmackvoller Tapezierung von rothem Atlas, verschiedene vergoldete Spiegelrahmen mit Consols und einige Sitzmöbel im Stile Louis XVI. aus.

Diesem gegenüber fanden wir eine Collection kleiner und größerer Möbel von Diehl (Paris), welche nebst verschiedenen ehemaligen Pariser Ausstellungsobjecten einige gelungene Stücke aufzuweisen hatte, aber im Großen und Ganzen die französische Hauptrichtung und ihre Verirrungen im vollen Lichte zeigte. Die Lust nach Prunk und oberflächlichem Glanze ohne Stil und Berechtigung in Verwendung der einzelnen Hilfsmittel wie: Bronze, Elfenbein, Porzellan u. f. w. war hier ausgeprägt.

Penon Henry (Paris) zeigte uns nochmals Bruchstücke von der Pariser Weltausstellung 1867, bestehend aus geschnitzten Lamperien, Decorationen, Möbeln aus Ahornholz und einem Theil von einer Stiege aus Nufsholz mit reich geschnitztem Geländer und Thür, dann reiche und geschmackvolle Decorationen.

Levy & Worms (Paris) stellten ein vergoldetes Bett, die Füllung von schönem Gobelin, einen schwarz gebeitzten Birnholz-Kasten mit etwas störenden Marmorfüllungen, einen chinesischen Kasten, mehrere Fauteuils im deutschen Renaissancestile und Anderes mehr aus.

Guéres frères (Paris) brachten geschmackvolle Nufsholz-Möbel mit künstlerisch ausgeführten Schnitzereien, worunter ein Bücherkasten, ein Buffet und ein Uhrkasten im Renaissancestile besondere Erwähnung verdienen; ebenso waren auch die Möbel mit Bronzeverzierungen künstlerisch durchgeführt.

Nebenan stand eine Thür mit Wanddecoration aus carton pierre vom Bildhauer Hardouin (Paris), welche zu den geschmackvollsten dieser Art auf der Ausstellung gehörte.

Gallais (Paris) ist Specialist in lackirten Möbeln und Phantasiearbeiten, welche er mit besonderem Verständnisse und Geschmack cultivirt.

Goekler (Paris) brachte ein Bett und Spiegelkasten von Tuja und schwarz gebeitzten Birnholz-Schnitzereien zur Ansicht, welche Gegenstände er noch als Andenken der Pariser Ausstellung 1867 bewahrt. Noch wollen wir dessen Bibliothek im Renaissancestil von schwarz gebeitztem Holze erwähnen.

Hunfinger & Wagner's (Paris) Ebenholz-Möbel mit Elfenbeineinlagen waren weniger schön zu nennen.

Eine besondere Specialität waren die zerlegbaren und geschmackvollen Sessel von Vanloj (Paris), ebenso die Lederfessel und Fauteuils von Eliaers (Paris) und mehreren anderen Firmen, wie Jules Houry, A. Lanneau, Loremy, Grifey & Comp. (Paris) u. f. w., welche den Beweis liefern, wie ausgedehnt und vielseitig die Möbelindustrie in Frankreich ist.

Und nur die vielfältigen, künstlerisch ausgebildeten Hilfsmittel in allen Zweigen der Industrie machten es ihnen möglich, eine so mannigfache Abwechslung in dieser Fabrication zu erzielen. Die Preise sind im Verhältnisse zu Oesterreich bei den besseren Arbeiten sehr hoch und wären dieselben hier wohl schwerlich an Mann zu bringen, wenn nicht die Sucht nach „fremden Erzeugnissen“ den Franzosen zumeist Käufer zuführen würde.

England. Das Land, welches Frankreich in der Höhe der künstlerischen und technischen Ausführung der Möbelfabrication am nächsten steht, ja in manchen Fällen es übertrifft, ist England, nur ist sein Ruhm ein viel jüngerer, als der Frankreichs.

Es war auf der ersten Weltausstellung in London 1851, wo die Engländer bemerkten, daß sie in der Möbelfabrication weit zurück seien, und zwar waren es österreichische Firmen, wie: Leislter, Gröger und einige Andere, welche besondere Aufmerksamkeit in dieser Richtung erregten.

Bei der Wiener Weltausstellung theilte sich die Möbelfabrication Englands, dem Stile nach, in zwei Hauptrichtungen: in die Gothik, welche man hier wohl „englisch“ nennen darf, weil sie in dieser Weise noch von keinem anderen Lande producirt wurde; zur Verwendung kommt dabei größtentheils liches Holz mit bunten Malereien, Majoliken u. s. w. Dann huldigen die Engländer in neuerer Zeit der Renaissance und kommen damit in Form und Anwendung der technischen Mittel häufig mit dem französischen Geschmacke in Berührung; doch cultiviren sie dabei die Intarsien mehr und sind auf einer technisch-stilistisch höheren Stufe angelangt, als die Franzosen.

Mit den Intarsien thaten sie wohl hier und da des Guten zu viel und suchten womöglich Alles in Flächen zu verwandeln, um sie dann mit verschiedenen Materialien einlegen zu können; so z. B. kamen Capitäl, Voluten und andere der Natur nach plastisch sein sollende Theile mit der größten Kunstfertigkeit und Mühe mit Intarsien verziert vor, dagegen hatte man versucht, wichtige Flächen, welche mit Intarsien auszufüllen gewesen wären, durch Gravirungen plastisch zu machen, was keineswegs richtig ist.

Die vorzüglichsten Objecte fanden sich bei Jackson & Graham (London), welche eine reiche Collection von Möbeln ausstellten. Dieselben waren mit der größten technischen Kunstfertigkeit und in allen möglichen Holzgattungen ausgeführt, worunter sich besonders ein kleiner Schmucksecretär auszeichnete, welcher in der Ausführung, Farbe und Zeichnung reizend war. Ferner eine Bibliothek von Ebenholz mit Elfenbeineinlagen und bunten Steinen verziert, deren unterer Theil jedoch auch schon ein Ausstellungsobject auf der Pariser Ausstellung gewesen. Mehrere Tische fielen besonders auf, wovon die Platten an Geschmack und technischer Ausführung mit kleinen Kunstwerken zu vergleichen wären.

Außerdem muß ich eine Bibliothek, nach Angabe und Zeichnung von Owen Jones erwähnen, welche der Zeichnung und Farbe nach eine Art „Zukunftsmöbel“ genannt werden kann, da man bei dem Anschauen derselben eine ganz neue Richtung erkannte, die förmlich nervös machte. Was die Arbeit selbst anbelangt, war sie auch bei diesem Stücke mit einer meisterhaften Technik durchgeführt.

Holland & Sons (London) stellte einen reich mit Holzmarqueterie eingelekten und mit Bronze verzierten Tisch auswelchen, wir schon in der Londoner und Pariser Ausstellung gesehen hatten; eine Bibliothek, welche jedoch zu ihren bunten Büchereinbänden ein ruhigeres Gehäuse und eine weniger auffallende Vergoldung erforderte hätte.

Die von Settingholz mit Elfenbein eingelekten Toilettemöbel von Walter (London) waren trotz der technisch guten Ausführung in künstlerischer Beziehung mißlungen, da die Elfenbeineinlagen, wovon die Gravirungen theils grün und roth gefärbt waren, ohne Wirkung blieben; dagegen hatte Collinson and Lock (London) Möbel in altenglischen Formen ausgestellt, ohne sich dabei von der Geschmacksrichtung eines anderen Landes leiten zu lassen; es waren dies: Fauteuils, Sessel, Etagères und andere Gegenstände.

Ebenso brachte Morant, Boyd & Blanford (London) Eschenmöbel mit Füllungen von Fayencen, im antiken englischen Charakter.

Cooper & Holt (London) hatte ein im englischen Geschmacke gehaltenes Buffet, einen Servirtisch mit eingelekten und gemalten Füllungen exponirt, welche im Ganzen durch ihre Farbe einen angenehmen Eindruck hervorbrachten.

Gillow & Comp. (London) präsentirte einen Buffetschrank von Natur-Birn- und Ebenholz mit Tujafeldern eingelegt. Derselbe war alt englisch, geschmackvoll gezeichnet, die technischen Hilfsmittel künstlerisch verwendet und präcis ausgeführt.

Die Sessel von Clark & Sons (London) will ich noch wegen ihrer Preiswürdigkeit und geschmackvollen Ausführung erwähnen.

Was die äußere Form und Arbeit der Claviere betrifft, so fanden wir zu unserem Befremden, daß von England in diesem Artikel nichts Befonderes ausgestellt wurde, wie dies übrigens auch nach einer anderen Richtung hin betrachtend der Referent über Musikinstrumente hervorhebt.

Italien. An England können wir der künstlerischen Reihenfolge wegen, nur die Erzeugnisse Italiens anreihen. Dasselbe hat auch in Möbeln und Holzschnitzereien alle seine Kraft angewendet, um würdig des Ruhmes seiner alten hoch entwickelten Industrie der Glanzperiode der reichen Patricier auf der Wiener internationalen Weltausstellung zu erscheinen, und es gelang ihm auch so ziemlich im Großen und Ganzen. Man sah wieder, wie die Kunst sich mit der Industrie vereinigen kann und im Gewerbe fortgepflanzt, in neuer Gestalt zu erscheinen vermag. Die alten Traditionen, auf welchen das Kunst-Handwerk in Italien ruht, theilen sich bei der Möbelfabrication in drei Hauptrichtungen:

In Holzschnitzereien und Möbel mit plastischen Verzierungen;
in Intarsienarbeiten mit gravirtem Elfenbein, Perlmutter, buntem Holze
Marmor u. f. w. und
in moderne italienische Arbeiten mit Verwendung der verschiedensten Materialien.

Was die erste Kategorie anbelangt, so waren es vorherrschend italienische Renaissance-Schnitzereien, welche mit eminenter Technik, sowie geschmackvoller Anordnung und künstlerisch richtiger Verwendung ausgeführt erscheinen.

Obenan stand Frullini (Florenz) mit seinen vortrefflichen Holzschnitzereien, womit er Kamine, Sitzmöbel, Rahmen, Füllungen, Friesen, Lifenen u. f. w. decorirte. Eine kolossale Kaminverkleidung, ausgestellt von Befarel (Venedig) fiel durch ihren, im Vereine mit Rahmen und Consolen, künstlerisch ausgeführten figürlichen Schmuck auf. Die Bibliothek, Rahmen und Lampenträger aus Nufs-holz, von Morini (Florenz) exponirt, waren mit geschmackvollen Zeichnungen und vortrefflicher Behandlung des Materiales ausgeführt.

Bartolozzi (Siena) brachte ein reich geschnitztes Bett von Nufs-holz, dessen Ornamentenanordnung ein besonderes künstlerisches Verständniß verrieth.

Noch zu erwähnen haben wir ein Himmelbett mit ornamentirten Säulen, von Truci (Florenz), sowie Salvatoves Spiegelkasten, mit auf Goldgrund gemalten Füllungen.

Bei der bewundernswerthen Technik der Italiener war es kein Wunder, wenn hie und da Uebergriffe stattfanden. Nichts kann leichter zu Irrthümern führen als die höchst entwickelte Technik. So sahen wir eine kleine geschnitzte Etagère, welche ihrer Gebrechlichkeit wegen unbrauchbar und unter einen Glaskasten gehörte, sowie eine Schmuckcassette mit Schnitzereien, welche sich jedoch gleich dem Beschauer, mit einem Glassturz überdeckt, präsentirte; überhaupt wurden Rahmen und mehrere andere Gegenstände in derselben unpraktischen Weise behandelt.

In der zweiten Kategorie, „italienische Intarsien“ hatte Gatti (Rom) das Hervorragendste geleistet. Seine Arbeiten zeigten, bei Verwendung der verschiedensten Materialien, als Ebenholz, Elfenbein, Perlmutter, Lapis lazuli, Malachit u. f. f. eine richtig künstlerische Auffassung. Die ausgestellten Objecte bestanden in Rahmen, Schatullen, Schmuckkästen und diversen anderen Nippfachen und waren mit einer exquisiten Präcision ausgeführt.

Von Pazzi (Rom) war ein Ebenholz mit Elfenbein eingelegter Kasten zur Ansicht gebracht, welcher sowohl wegen Zeichnung und Gravirung, sowie der Technik in der Tischlerarbeit zu den besseren italienischen Erzeugnissen dieses Genres gehörte. Civita (Florenz) exponirte ein Cabinet von Ebenholz in italienischer Frührenaissance mit reizenden Pietra dura-Füllungen und Bronzefiguren, ebenso auch zwei kleine Salonkästen nach mehreren Zeichnungen, und Gomez (Venedig) vier Sessel, ein Cabinet von Ebenholz mit Füllungen von lapis lazuli und anderen edlen Marmorgattungen, mit Figuren, die vier Jahreszeiten darstellend, und Karyatiden von antiker Bronze; leider entbehrten diese für das Auge so wohlthuenden Objecte in Bezug der Tischlerarbeit die solide Ausführung, was bei Gegenständen von solchem Werthe umso mehr zu bedauern ist.

Es erübrigt uns noch, von der dritten Kategorie, als den modernen italienischen Arbeiten, zu berichten, welche mit den verschiedensten Materialien, jedoch selten mit Verständniß und in keinem Falle stilvoll durchgeführt wurden.

Es schien, als ob die zu dieser Kategorie gehörigen Industriellen noch nicht die Quelle ihrer Vorfahren, welche so viel maßvoll künstlerisch Schönes schufen, entdeckt hätten.

Erwähnenswerth sind von diesen, durch die präcise Ausführung der Tischlerarbeit:

Meget's (Mailand) Möbel eines vollständigen Schlafzimmers aus Palifanderholz mit Bronzeverzierungen, deren künstlerische Anordnung jedoch viel zu wünschen übrig liefs. Daran reihte sich ein Schlafzimmer von Bertolotti (Mailand) von Mahagoniholz mit Perlmutter, Elfenbein und Messingeinlagen, das sehr mittelmäßig in der Ausführung und stillos in der Zeichnung gehalten war. Ferner ein Billard Lurafchi's (Mailand) und ein vergoldetes geschnitztes Bett von Levara (Turin), wobei Zeichnung und Ausführung wie bei vielen Anderen guten Anspruch auf den guten italienischen Künstlerruf machen dürften.

Wenn wir also die ganze italienische Möbelexposition überblicken, so müssen wir, mit wenigen, dafür aber eminenten Ausnahmen constatiren, daß bei Nachahmung ihrer guten Vorbilder und Erfindungen neuer Motive viel gefündigt wurde, weil ihnen das tiefere Studium und die Erkenntniß des wahrhaft Schönen an denselben fehlte; sie ahmen bloß nach und füllen damit die Kaufläden der Antiquare, ohne das Verständniß und die Gediegenheit der technischen sowie künstlerischen Ausführung ihrer Vorfahren beizubehalten.

Deutschland. Wenn wir uns nun der Möbelfabrication des deutschen Reiches zuwenden, so müssen wir gleich gestehen, daß die Leistungen Berlins auf der Wiener Weltausstellung weit hinter den Provinzstädten, wie: Dresden, Köln, Carlsruhe, Hamburg etc. zurückblieben, und gerade Berlin hätte, wenn auch nicht mit Kunstwerken brilliren, so doch seinen Ruf mit Exportwaare behaupten können.

Wir fanden überdies, daß sich mit geringer Ausnahme Deutschland in dieser Industrie noch keine Selbstständigkeit geschaffen, da wir in den meisten, von ihnen exponirten Arbeiten Zeichnungen und Motive, oder auch directe Copien von französischen Mustern erkannten. Obzwar man dem Erzeugnisse einen gewissen Fortschritt nach der Pariser Weltausstellung nicht ganz absprechen kann, so hat sich doch im Allgemeinen bis heute noch keine bestimmte Stilrichtung in dieser Fabrication Bahn gebrochen.

Dennoch constatiren wir mit Vergnügen vorerst die einzelnen Firmen, welche eben im Streben nach Besserem mit ihren Objecten eine erfreuliche Ausnahme machten.

An der Spitze stand Dresden mit der von Friedrich ausgestellten Collection von Ebenholz-Möbeln, worunter ein Cabinettschrank im Renaissancestile mit solchem Fleiße und Reinheit der Arbeit ausgeführt wurde, daß er in dieser

Weise zu den gediegensten der ganzen Branche gezählt zu werden verdient; er würde jedoch durch das Hinweglassen der blauen Emailöffnungen an Einheit der Zeichnung bedeutend gewonnen haben. Ebenso hatte Türpe (Dresden) die sehr geschmackvolle Wanddecoration eines Speisesaales mit Buffet in Renaissance von Nufsholz, nach Zeichnungen Semper's jun. ausgestellt, welche die, von ihm noch exponirten Boulemöbel, sowie eine, durch Schnitzereien in einen kleinen Gemüsegarten verwandelte Credenz, vortheilhaft überragten.

Von Stoevefandt & Kollmar (Carlsruhe) war eine Credenz in Renaissance von Nufsholz, gut in der Zeichnung und Ausführung, ebenso ein Bücherkasten, Confol, Tisch und Sessel ausgestellt worden. Die präcis gearbeitete Bibliothek von Himmelheber ebendasselbst machte durch die ruhige Farbe des amerikanischen Nufsholzes einen angenehmen Eindruck.

Wollbrandt (Hamburg) exponirte eine im gothischen Stile von Nufsholz technisch gut ausgeführte Herrenzimmer-Einrichtung, deren Stillöfung eine glückliche und zweckmäßige genannt werden kann.

Als einer guten Leistung ist auch der Bibliothek von Mahr (Hamburg) zu erwähnen. Die Intarfenarbeiten nach hübschen Zeichnungen von Plambeck (Hamburg), bestehend in Tischplatten, Füllungen und anderen Verzierungen, gehörten zu dem Besten, was von diesem Genre vom deutschen Reiche ausgestellt wurde.

Die reichhaltige Collection Intarfenmöbel von Völkert (Heidelberg) war mit Präcision gearbeitet, nur wäre mehr Architektur und stilistische Anordnung der Intarfen wünschenswerth gewesen. Nach guten Zeichnungen in Frührenaissance waren die schön vergoldeten Spiegelrahmen und Confols von Pallenberg (Köln) angefertigt, ebenso das Fauteuil aus schwarzem Holze. Den mit Schnitzereien überladenen schwarzen Salonschrank von König (Köln) wäre eine vollständigere Vertheilung derselben sehr zu Statten gekommen.

Breslau war durch eine Actiengesellschaft für Möbel, Parquetten und Holz-Bauarbeiten vertreten; sie exponirte ein vollständiges Speisezimmer von Nufsholz mit Metall eingelegt. Die Tischlerarbeit würde sich ohne der misslungenen Schnitzerei, wenn das Ganze mit mehr gesundem Sinn und Stil gezeichnet wäre, viel besser repräsentirt haben. Dagegen waren die von derselben Firma ausgestellten Parquetten nach schönen, stilvoll richtig angewendeten Zeichnungen ausgeführt.

Daselbe galt auch von dem schönen Ebenholz-Schranke in alter Renaissance von Schönicke (Danzig), dessen Füllungen in ihrer Form wahrhaft reizend ausfahen. Die von Fischer (Hamburg) exponirten Speisezimmer-Möbel aus Eichenholz gehörten zu den besten Arbeiten Deutschlands; die geschmackvolle decorative Verwendung des Materials war dabei besonders zu erwähnen.

Heinrich (Mainz) hatte ein Buffet aus Nufsholz im Renaissancestile mit etwas Goldverzierungen zur Ansicht gebracht, dessen zwei tanzende Herkulesse eine zum Tragen des Gebälkes geeignetere Stellung verlangt hätten. Auch bei dem, von Degelbeck (Nürnberg) ausgestellten Buffet, welches durch seine angewendeten Hilfsmittel, an die frühere Kunstperiode Nürnbergs erinnerte, fehlte leider die richtige und geschmackvolle Verwendung derselben.

Die reich geschnitzte Credenz aus Nufsholz, von Pohl (Berlin), war wenig zweckentsprechend und war auch mit Ornamenten nach Lynard, zu überladen. Die Actiengesellschaft Berlins exponirte Bruchstücke von Lamperien und Vertäfelungen in verschiedenem Holze, eine Credenz, einen Tisch und Sessel aus Eichenholz im Renaissancestile, deren technische Arbeit gut zu nennen war.

Von der Stuttgarter Actiengesellschaft und Parquettenfabrik waren Objecte ausgestellt, von gebeiztem Birnholze mit Elfenbeineinlagen und mehrere andere Luxusmöbel, die, ihrer Art und Weise nach, französischen Ursprungs sein dürften. Dagegen zeigten Niederhöfer's Söhne (Edenkoben) durch Exponirung einer schwarzen Bibliothek im Renaissancestile, das sie sich von der unvermeidlichen Nachahmung französischer Muster, emancipirt haben. Auch Heigl

(München), mit seinen guten Tischlerarbeiten, verdient erwähnt zu werden. Die sonst anerkannte Firma F. Wirth's Söhne (Stuttgart), lieferte mit einem in plastischer Schnitzerei verzierten Buffet den Beweis, daß ihr jedes feinere Verständniß, betreff des Reliefs, abhanden gekommen.

Wir kommen nun zum Schlusse unseres Berichtes über Deutschland zu derselben Ansicht zurück, die wir bei Beginn desselben ausgesprochen, daß es gerade in einem so öffentlichen Wettstreite, wie die Weltausstellungen im Allgemeinen sind, sich bitter rächt, wenn Städte wie Berlin, Breslau, Köln, Mainz, Stuttgart etc. für ihre Möbelindustrie keine andere Grundlage haben, als die, welche sie sich durch Aneignung fremden geistigen Eigenthums oder Nachahmung besonderer Extravaganzen gelegt haben.

Dänemark. Wohlthuend ist daher der Gegensatz, den uns das kleine fleißige Dänemark in dieser Hinsicht bietet. Hier finden wir eine bestimmte Stilrichtung, auf Grundlage künstlerischer Bestrebungen Thorwaldsen's basirend, in Verbindung mit einfach bürgerlichem Sinn, bei Verwendung derselben.

Befonders hervorzuheben haben wir in dieser Richtung ein Sitzzimmer von Rönne (Kopenhagen), deren reizende pompejanischen Einlagen von bunten Hölzern, sowie einfache und geschmackvolle Ausführung einen angenehmen Eindruck machten. An diesen reihte sich Hansen (Kopenhagen) mit einem Speisezimmer aus Nufsholz in demselben Genre, welches mit besonderem Verständniß gezeichnet und gearbeitet war.

Lund (Kopenhagen) brachte einen Kasten und Spiegel aus Ebenholz und Schildpat mit Reliefverzierungen in Alt Silber zur Ansicht, wobei die Zeichnung und Ausführung eine vollkommen präcise zu nennen war. Auch Gebrüder Jensen's (Kopenhagen) Bücherkasten aus Nufsholz mit Birnholz-Einlagen, welche an manchen Stellen als plastische Schnitzarbeit hervortraten, war, trotzdem die Nachahmung den französischen Originalen nicht ganz gleichkam, dennoch als gelungen zu betrachten.

Rußland hatte sich besonders mit den Möbeln seines Kaiserpavillons hervorgethan, welche von Stange (Petersburg) geliefert wurden. Indem die russische Fabrication national geblieben, hat sie den richtigen Weg eingeschlagen, und waren die Möbel sowohl technisch wie künstlerisch sehr schön ausgeführt. Sie waren nur insofern nicht ganz russisches Product, als ihre eigene Arbeitskraft noch nicht die, für das künstlerisch producirende Handwerk nothwendige technische Fertigkeit erreicht hat, und sie sich daher mit französischer Arbeitskraft helfen mußten. Die Möbel des Empfangsalons bestanden aus einem Tisch von braunem Eichenholz mit rothem Tuch überspannt und hohen geschnitzten Sesseln. Die des Speisewimmers waren ebenfalls von braunem Eichenholz, die Sessel mit braunem Leder und Stahlnägeln tapeziert; auch fiel ein äußerst geschmackvoller Ofen darin auf.

Eine, dem Auge wohlthuende Abwechslung, boten die Möbel des Schlafzimmers, aus weißem Ahornholze, und fanden wir darin ein breites Bett, einen Wafchkasten, Nachtkasten, Toilettetisch, Fauteuils, Sessel und eine zur Aufbewahrung des Bettgewandes bestimmte Truhe mit Metallbeschlägen, welche aber mit ihren Dimensionen für unsere Wohnungen nicht zu empfehlen wäre; sämmtliche Möbel waren in altrussischem Genre präcise durchgeführt.

Schweden und Norwegen lieferte außer der Bautischlerei von Bark & Warburg wenig Bemerkenswerthes.

Ebenso hatte sich Belgien an der Exposition von Möbeln sehr schwach betheiligigt, und hat nur die Firma Sugers Barg & Comp. (Brüssel) ein Buffet und Sessel ausgestellt.

Von der Schweiz haben wir außer einen Waffenschrank aus Nufsholz im Renaissancestile, wenig stilvolle Arbeit zu verzeichnen; die Uhrkasten-Industrie

Sugers Barg

sowie die Möbel in ihrer eigenen naturalistischen Manier werden sich, wenn sie anders fortbestehen wollen, sehr bald einer künstlerischen Reform unterwerfen müssen.

Auch das schöne Monaco zahlte seinen Tribut mit einigen kunstvollen Galanterie-Arbeiten, die jedoch leider nicht ihr eigenes Erzeugniß repräsentirten, sondern von Paris bezogen wurden.

Spanien hatte außer einer ganz barocken Wiege und einigen Kästen, nichts Besonderes in dieser Branche gebracht.

Amerika war, Claviere und Piano abgerechnet, in der Möbelindustrie gar nicht vertreten.

Dagegen können wir den Leistungen Parvis (Kairo), Egypten vertretend, die Anerkennung nicht versagen. Sie zeigten uns, wie dankbar die schönen arabischen Motive für Decorationen sind, wenn sie mit Verstand verwendet werden.

Unübertrefflich waren die Lackarbeiten Japans von Mufahiyah in Tokio und Sakabe Kumadjéro.

Perfien und Indien hatten außer ihren reizenden Galanterie-Arbeiten, in Möbeln wenig ausgestellt und es ist deshalb nichts Bemerkenswerthes darüber zu berichten.

Die mit fantastischen Schnitzereien und Einlagen verzierten Möbelarbeiten Chinas, boten uns wenig Lehrreiches und haben von jeher ihren Zweck dadurch erfüllt, daß sie nur für Raritätenfammler sich eigneten.

Wir kommen nun, nachdem wir die Erzeugnisse aller Länder, welche in dieser Branche exponirt hatten, besprochen, zu denjenigen unserer Heimat, zu der Möbelfabrication Oesterreich-Ungarns.

Bevor wir jedoch auf eine eingehende Besprechung derselben im Allgemeinen, sowie auf die Leistungen Einzelner übergehen, fühlen wir uns verpflichtet, einige Erörterungen über die Verhältnisse vor der Weltausstellung und deren Einfluß auf die Qualität wie Quantität der ausgestellten Objecte voranzuschicken, um ein möglichst getreues Bild dieser Industrie anderen Staaten gegenüber, zu bringen.

Es war natürlich Pflicht jedes wahrhaften Oesterreichers, je nach feiner geistigen oder materiellen Kraft, so viel und so gut, als nur möglich auszustellen; auch mußte, wenn anders die Weltausstellung einen praktischen Nutzen schaffen sollte, auf eine allgemeine Betheiligung Rücksicht genommen werden.

Ein großer Factor kam uns einerseits dabei zu Hilfe, nämlich der, daß wir ja in der Heimat und es in Folge dessen nicht so großer Opfer bedurfte, um unsere Erzeugnisse der Welt vor Augen zu führen. Andererseits war es auch die nach vielen Agitationen endlich zu Stande gekommene Collectivausstellung, welche, den eigentlichen Zweck einer Weltausstellung vor Augen habend, es auch dem kleinsten Gewerbsmanne ermöglichen sollte, seine Erzeugnisse selbst auf den Markt zu bringen. Diese hatten nun erfreulicher Weise den richtigen Standpunkt einer heutigen Weltausstellung begriffen, und sich nicht zur Herstellung außergewöhnlicher Artikel verleiten lassen, die ihnen über ihre Kräfte gehende Opfer auferlegt hätten und welche auch, im Handel gar nicht an Mann zu bringen, ihr eigenes Fabricat nicht repräsentirt hätten. Dagegen konnte im gegebenen Falle die Collectivausstellung es nicht verhindern, daß vieles Mittelmäßige zur Ansicht gebracht wurde.

Einige größere Fabriken aber benützten die großartige Ueberhäufung durch die zur Organisirung der Ausstellung unbedingt nothwendigen Arbeiten, als auch die dadurch entstandene Arbeitercalamität und Preiserhöhung als Vorwand, sich nicht an der Ausstellung zu betheiligen, oder wenigstens nicht in dem Maße, als sie es zur Repräsentation ihrer Firma bedurft hätten.

Um nun den Unterschied zwischen unseren und den Leistungen anderer Länder richtig beurtheilen zu können, muß auch noch die Preisfrage in Betracht gezogen werden; und es sind wahrhaft staunenswerthe Resultate, die wir in dieser

Hinſicht zu unſeren Gunſten anführen können; es wird beſpielsweiſe für die beſſeren italieniſchen, franzöſiſchen und engliſchen Arbeiten derſelbe Preis in engliſchen Pfunden* bezahlt als bei uns hier, für verhältnißmäßig gleiche Fabricate mit vieler Mühe in Gulden erzielt werden kann.

Es iſt dieſs leider ein Factum, das ſich nicht mit Gewalt ändern läßt; hier kann nur das ausdauernde Beſtreben, gediegene und beſſere Leiſtungen preiswürdig herzuſtellen, Solidität und Pünktlichkeit der Ausführung übernommener Aufträge u. ſ. w. Lösung bringen; nur in dieſem Falle können wir uns den Weltmarkt und damit die Quellen öffnen, welche England und Frankreich auf dieſe Stufe gebracht haben.

Da nun Ungarn ſich einmal auf der Wiener Weltausſtellung als eigener Staat repräſentirte, ſo wollen wir auch deſſen Leiſtungen in dieſem Induſtriezweige ſeparat und vor den öſterreichiſchen beſprechen.

In erſter Reihe nennen wir da die gediegenen Möbel von Kramer (Peſt), welche aus einer Speiſezimmer- und Salongarnitur beſtanden; nur konnte man ſich bei der, auf der oberen Fläche in Relief geſchnitzten, mit einer Glaſtafel überdeckten Tiſchplatte nicht recht heimlich fühlen, weil ſie dadurch den eigentlichen Zweck verfehlte; die Zeichnung und Ausführung war, mit Ausnahme der Sefſel, welche zu überladen erſchienen, gut.

Zerkowitz (Peſt) brachte eine Credenz aus Nuſsholz, worin man das Streben nach Stil und den Willen nach Beſſerem erkennen konnte. Die Credenz und die Schlafzimmer-Möbel von Gungl (Temesvar) verriethen, daß er ſeine Studien in Wien dazu gemacht; die Ausführung war annehmbar. Beachtenswerth war noch: Thék, Schmelka, Sax, Zſolmay, Sipos u. A. m., welche ihre Leiſtungen zur Anſicht gebracht hatten.

Da wir nun zu den einzelnen Erzeugniſſen der öſterreichiſchen Möbel-fabrication auf der Wiener Weltausſtellung übergehen, gereicht es uns zum Vergnügen, unter all dem Gebotenen doch manches wahrhaft Schöne gefunden zu haben und darüber berichten zu können.

So hatte Michel (Wien) einen, von Profeſſor Storck im italieniſchen Renaiffanceſtile reizend gezeichneten Juwelenschränk von Ebenholz ausgeſtellt; die Auſſenſeite mit braunem Birnholz, die Innenſeite mit Elfenbein eingelegt, deſſen Ausführung in der Tiſchlerarbeit, ſowie der von Schindler (Wien) gelieferten Schnitzereien, meiſterhaft zu nennen war.

Dübell (Wien) exponirte unter Anderem eine Salonthüre von Nuſsholz und Palifanderholz, welche in Zeichnung und Ausführung tadelloſ, ohne die vergoldeten Gypsfiguren als Bekrönung noch edler ausgeſehen hätte. Techniſch ſchön waren deſſen Möbel zu einem Speiſezimmer von Nuſsholz und Tuja mit leider verſchwindenden Ebenholzeinlagen, ein Schreibtiſch, ſowie eine Collection Sitzmöbel, zu welchen der gut gewählte Stoff mit der präcifen und geſchmackvollen Ausführung der Tapezierarbeit von Schenzel (Wien) herrlich paſte.

Von Schönthaler (Wien), welchen man, nebenbei bemerkt, wohl als erſten Reformator in der jetzigen Möbelinduſtrie bezeichnen kann, war eine Collection geſchnitzter und eingelegter Möbel zur Anſicht gebracht, welche für uns wohl nicht mehr neu waren, in ihrer ruhigen Schönheit aber jedes kunſtfinnige Auge feſteten.

Brillant in ihrem Arrangement ſiel die Expoſition von Haſſa & Sohn (Wien) auf, worin neben ſchön vergoldeten und altverſilberten Sitzmöbeln ein großes Himmelbett von maſſivem Nuſsholz im Rococoſtile als Hauptſtück hervor-

* Einen draſtiſchen Beweis für dieſe oben angeführte Bemerkung liefern beſpielsweiſe die Preise für die gewiſs künſtleriſch ſehr ſchön ausgeführten Salonmöbel ſammt Wände- und Plafonddecoration des neuen k. k. Opernhaufes, wo für die Salons Seiner Majeſtät des Kaiſers, Ihrer Majeſtät der Kaiſerin und der Herren Erzherzoge ein Preis von 22.000 fl. öſterreichiſcher Währung gezahlt wurde, während für den von uns, in unſerem Berichte in der engliſchen Abtheilung beſprochenen Kaſten, mit den zweifelhaften Einlagen ein Preis von 2600 Pfund Sterling, das iſt 26.000 fl. öſterreichiſcher Währung in Silber verlangt wurde

ragte, welches nach schwungvollen Zeichnungen geschnitten und technisch rein gearbeitet als Unicum in diesem Genre auf der Weltausstellung zu betrachten war.

Nebenan fanden wir ein kleines, reizendes Damenboudoir von Fix (Wien), welches mit Benützung maurischer Motive einen ganz angenehmen Eindruck machte. Wenn man die einzelnen phantastischen Möbel mit den herrlichen Stoffen von Giani (Wien) und den geschmackvollen Pofamentierarbeiten, sowie der luxuriösen Kleinigkeiten bis zur Feuerzange herab betrachtete, so dachte man unwillkürlich an den leidigen Wiener „Börsesturz“, der graufam die Illusionen manch' reizenden Frauenkopfes über den Besitz desselben zerlöste.

F. O. Schmidt (Wien) hatte Bruchstücke feines, früher im Museum ausgestellten, prachtvollen Zimmers zur Ansicht gebracht. Der Anblick dieses Kamins mit der fortlaufenden Wanddecoration in Frührenaissance, gab Zeugniß von dem feinen Geschmacke und richtigen Verständniß feines Exponenten. Von Albert & Sohn (Wien) war ein schön gezeichneter und fleißig ausgeführter Schreibkasten mit Bibliothek von Nufsholz in Renaissancestil ausgestellt. Auch die Möbel Wahl's & Söhne (Wien) zeigten das Bestreben nach besseren Leistungen in Stil und Arbeit. Bei Roderich's Credenzen wäre weniger Reichthum an Schnitzerei, dagegen mehr Stil und Zeichnung wünschenswerth gewesen.

Bemerkenswerth waren Kien's (Wien) Möbel in seinem zerlegbaren Haufe und ein Portal für einen Kaufladen von Nufsholz; Beides war sehr gut gearbeitet. Ebenso die zerlegbaren Möbel Mannfein's, sowie auch dessen unzerlegbare, bestehend in einer Credenz, einem Spieltisch und Sesseln von Mahagoniholz, welche besonders durch ihre Gröfse dominirten; nur wäre denselben eine vorfichtigere Verwendung der verschiedenen Mahagoniholz-Gattungen anzufempfehlen gewesen.

Wir brauchen wohl nur den Namen „Thonet“ zu nennen, um jedem Laien die Vortheile ins Gedächtniß zu rufen, welche durch das Inslebentreten der gebogenen Holzmöbel dem Publicum geboten wurden. Thonet's Söhne hatten auch bei dieser Ausstellung den Beweis geliefert, wie sehr sie sich bemühten, alle Hilfsmittel anzuwenden, um ihre Arbeiten so viel als möglich geschmackvoll und salonfähig zu machen.

In der Collectivausstellung der Wiener Tischler fanden wir ein Schlaf- und Speisezimmer von Kramer ausgestellt, dessen Ausführung präcis zu nennen war. Ludwig Rich. (Wien) exponirte ein Ebenholzcabinet mit geschmackvollen Elfenbeineinlagen in italienischer Renaissance sammt Tisch und Sesseln, nur waren die Zeichnungen zu der äußeren Construction nach unten zu stark gehalten. Gruber (Wien) brachte mehrere Speisezimmer Möbel von Nufsholz mit ganz fleißiger Tischlerarbeit zur Ansicht, an welchen jedoch richtigere Verhältnisse in der Zeichnung, sowie weniger und besser modellirte Schnitzerei, dem massenhaften Reichthum derselben vorzuziehen gewesen wären.

Der Versuch Oerley's (Wien) mit einer Herren-Zimmereinrichtung von Nufsholz mit schwarzen Intarsien gehörte wohl noch nicht zu dem Gelungensten, war aber im Ganzen nett gearbeitet. Schottenhammel (Wien) hatte eine ganz hübsche, schwarze Arbeit ausgestellt, bestehend in einem Schreibtisch und Bücherkasten.

Auch die beiden geschmackvollen Billards von Seifert und Zizula (Wien) sind zu erwähnen, nur die von Ersterem daran angebrachten Schildpatfüllungen machten einen unruhigen Eindruck; beide waren mit gut ausgeführten Schnitzereien von Schindler verziert.

Zaufal's (Wien) Schlafzimmer von Nufsholz und Tujafüllungen in Renaissance war in seiner Ausführung gut zu nennen. Kuttag (Wien) stellte eine Salonthür, mit sinnreicher mechanischer Verwandlung aus; leider läßt sie sich, durch die dadurch bedingte Mauerstärke selten verwenden.

Auch Kraus & Sohn (Wien) zeigte durch die Exponirung einer Schlafzimmer-Einrichtung von Nufsholz mit gravirten und gemalten Ornamenten, daß er sich einer stilistischen Richtung, welche für unsere Zeit passend ist, ange-schlossen hat. Fuchs (Wien) brachte ein hübsches und zweckmäßig ausgeführtes Mustercomptoir von Eichenholz zur Ansicht und Martinek's (Wien) Näh-maschinenkästen waren auch ganz schön gearbeitet.

Auch die geschmackvolle Rauchzimmer-Einrichtung von Bamberger (Wien) ist zu verzeichnen, nur hätte man bei Decorirung deselben, von der Imitation primitiver Schilfmatten für Teppich und Wandfüllung, Umgang nehmen sollen.

Irmeler (Wien) hatte einen Waffenschrank, Tisch und Sessel von Eichenholz ausgestellt, welche nach stilvollen Zeichnungen von Graf (Wien) ausgeführt wurden. Dagegen wäre bei der von Stein (Wien) exponirten Speisezimmer-Einrichtung von Bux- und Ebenholz, eine bessere Zeichnung wünschenswerth gewesen. Backé (Wien) stellte eine grün lackirte Schlafzimmer-Einrichtung und Möbel eines Speisezimmers von Eichenholz im Renaissancestile aus, deren Ausführung und Arrangement geschmackvoll war.

Frankl's (Wien) Schlafzimmer-Möbel, vom ungarischen Eschenholz fielen weniger durch gute Form, als durch die unharmonische Zusammenstellung der Farben, auf; die Verwendung des schönen einheimischen Holzes ist anerkennenswerth, doch hätte sich der Exponent zur Erzeugung der Möbel einer kunstfinneren Firma bedienen sollen, damit die so interessante Textur dieses Holzes besser zur Geltung gebracht worden wäre. Schliesslich ein Schlafzimmer von Soulek (Wien) in Nufsholz, dessen Architektur besser für die Façade eines Ringstraßen-Palais als in eine Wohnung paßte.

Aus den Provinzen fanden wir ganz anerkennenswerthe Leistungen, besonders wenn man bei ihrer Beurtheilung die Verhältnisse des Arbeiters und Abnehmers derselben, betrachtet. So hatte unter Anderen Röhrs (Prag) eine Collection Möbel ausgestellt, bestehend aus Kästen, Tischen und Fauteuils von Nufsholz im Renaissancestile, deren Zeichnung und Tischlerarbeit gut zu nennen war; die Tapezierung wäre weniger zu loben. Ferner wurde von Kufksa (Odrau, Schlesien) ein Confol mit Spiegel aus schwarzem Eichenholze nach Zeichnungen von Graf exponirt. Eine Credenz von Brachtl (Troppau) war etwas zu reich in der Zeichnung gehalten, sonst aber präcise gearbeitet. Feeg (Brünn) brachte eichene, im gothischen Stile ausgeführte Möbel zur Ansicht. Wünschenswerth wäre dabei die Vermeidung des wenig passenden Stiles.

Was die Vergolder betrifft, so haben außer den Franzosen, welche in der Technik wie in der künstlerischen Ausführung den höchsten Rang einnehmen, bloß die Oesterreicher Hervorragendes geleistet und verdienen hier Kölbl & Threm's (Wien) Arbeiten in erster Reihe genannt zu werden. Es waren dies zwei Wanddecorationen mit Spiegel, Confol und Vorhangstangen, welche bis ins kleinste Detail meisterhaft gearbeitet, auch in einem kleineren Raume, eine noch größere Wirkung hervorbringen dürften.

Die vergoldeten Salonmöbel der Gebrüder Járay (Wien) machten einen angenehmen Eindruck, nur ließen die Zeichnungen zu den einzelnen Möbeln und Rahmen in ihrer Construction Manches zu wünschen übrig.

Auch die Rahmenfabrik Ulrich's (Wien) fiel durch eine Collection geschnitzter und glatter Holzrahmen auf, deren Zeichnungen theilweise gut zu nennen waren; auch sollten zwei verdoldete Spiegelrahmen ihren Platz ausfüllen, erzielten jedoch durch ihre schlechte Vergoldung, sowie durch die, über dieselben angebrachte, geschmacklose Decoration gerade das Gegentheil.

Ein kolossaler in derben Formen von Bühlmeyer (Wien) ausgeführter Kaminaufsatz, zeigte von vortrefflicher Technik in der Vergoldung. Dagegen war bei Tauffig's (Wien) Spiegelrahmen weder Stil noch richtiges Verhältniß zu finden. Bei Kinský's Rahmen, liefs sich das Streben nach Besserem erkennen.

Auch die Leistungen Mallmann's (Wien) Schrod't's (Wien) und noch einiger anderer Firmen waren nennenswerth.

Endlich sei noch des Mobiliars im Kaiserpavillon gedacht, welches im Verhältniß zu der kurzen Zeit, die den Fabrikanten von der künstlerischen Leitung des Baues zur Anfertigung desselben gestattet wurde, als vollkommen gelungen betrachtet werden kann.

Da es mir nicht gut zulässig scheint, als Berichterstatter über meine eigenen Ausstellungsobjecte zu berichten, so erlaube ich mir nur einige Punkte anzuführen, welche mir bei dem Entwurf derselben als Leitfaden dienten. Meine Absicht war, Arbeit und Zeichnung nicht allzusehr aus dem Rahmen der gewöhnlichen Erzeugnisse meiner Fabrik hervortreten zu lassen, und sollten auch dieselben nach Beendigung der Ausstellung noch zu verkaufen sein; deshalb mußte vor Allem Preiswürdigkeit die Grundbedingung dazu bilden, sodann eine dem Zweck entsprechende Construction zum Verbrache derselben, sowie Einfachheit in der Architektur und womöglich richtige und geschmackvolle Anwendung der von mir schon längere Zeit cultivirten Intarsienarbeiten; wie dieses Ziel von mir gelöst wurde, muß ich Anderen zur Beurtheilung überlassen.

Ferner erlaube ich mir noch der Detailarbeiten aus meiner Fabrik in Suben, Oberösterreich, und deren Verbindung mit Fachschulen Erwähnung zu thun. Der Zweck dieser Collection war die systematische Darstellung der Lehr- und Lernmethode, mit welcher die Gefangenen in Suben in möglichst kurzer Zeit einen kunstindustriellen Zweig der Holzindustrie erlernen, der sie nach Abbüßung ihrer bestimmten Strafe in die Lage versetzt, sich einen genügenden und reellen Lebensunterhalt zu verschaffen.

Und nun wollen wir, um das Bild zu vervollständigen, noch einige Daten über die zu diesem Industriezweige erforderlichen Rohmaterialien, Fourniere, Werkzeuge, Hilfsmaschinen, Erfindungen und Verbesserungen zur Bereitung von Halbfabricaten beifügen.

Was das Rohmaterial betrifft, so hat Frankreich in seiner wildwachsenden Pappel ein ausgezeichnetes Blindholz, welches für die Möbelindustrie die besten Eigenschaften in sich vereint und der französischen Fabrication anderen Ländern gegenüber große Vortheile bietet. Auch verwenden sie bei werthvolleren Arbeiten Eichen- und schlichtes Mahagoniholz. Zu ihren Fournieren verbrauchen sie größtentheils dunkle Hölzer, wie Nufs-, Eben-, Icaranda- und Mahagoniholz.

England hat wieder directe Holzquellen an seinen Colonien und der billige Wassertransport macht es ihnen möglich, die besten Hölzer, wie Mahagoni-, Nufschwedisches und amerikanisches Nadelholz als Blindholz zu verwenden. Hingegen finden wir, daß sie zur äußeren Decoration im Gegensatz zu Frankreich und Oesterreich mehr lichte Farben, wie: Eichen-, Eschen-, Setting-, ungarische Eschen, amerikanisches Olivenholz u. f. w., lieben.

Dagegen hat das deutsche Reich in seinem Norden ein wildes Föhren- oder Kieferholz, welches ebenfalls ein vortreffliches Material für Blindholz abgibt, und durchschnittlich auch als solches verwendet wird; für die äußere Ausschmückung kommt wieder Nufs-, Mahagoni-, Palifander-, Kirsch-, Eichen-, Eschen- und Birkenholz in Anwendung.

Belgien schließt sich in dieser Hinsicht mehr Frankreich an, während Rußland, Schweden, Norwegen und Dänemark sich England nähern.

Oesterreich hat trotz seiner reichen Forstproducte doch nicht das zu Blindholz für die Möbeltischlerei passende Rohmaterial wie Frankreich und England; die österreichischen Holzarten sind meistens zu hornig und hart in ihrer Structur. Nur Böhmen macht hierin mit seinem schönen Fichtenholze eine Ausnahme. Doch wird dieses seiner guten Eigenschaften wegen größtentheils zu Instrumentholz verwendet und ins Ausland exportirt, wodurch es durch den daraus erzielten hohen Preis der Möbelfabrication im Allgemeinen unzugänglich wird.

Bei den Fournieren und den dabei ins Auge fallenden Farben ist das im eigenen Lande producirt Nufsholz, verbunden mit asiatischem Nufslader, vorherrschend, welchen sich zunächst Eichen-, Eschen-, schwarz gebeitztes Birn-, Palisander-, Mahagoni- und Ebenholz anschließen.

Was die Erzeugung der zur äußeren Decoration der Möbel in Verwendung kommenden Fourniere betrifft, so finden wir, daß durch das Schneiden mit Messern anstatt mit Sägen ein bedeutender Fortschritt in der Herstellung derselben zu verzeichnen ist, deren Hauptsitz bis jetzt Paris war und dort einen bedeutenden Handelsartikel dieses Industriezweiges bildete. Später wurden die betreffenden Maschinen auch in Amerika, England, Schweiz und Deutschland und in neuester Zeit auch in Oesterreich eingeführt.

Die größten Resultate hatten in diesem Artikel auf der Wiener Weltausstellung unstreitig Bartel's Söhne aus Hamburg aufzuweisen, welche die besten Leistungen von mit Messer und Säge geschnittenen Fournieren exponirten.

Auch mehrere österreichische Firmen hatten schöne Fourniere zur Ansicht gebracht, wie Schmid, Sengen aus Wien und Hammer & Sohn aus Graz und mehrere Andere.

Resumiren wir nun am Schlusse unseres Berichtes die Resultate der österreichischen Möbelfabrication auf der Weltausstellung, so finden wir, daß ein allgemeines Streben und Ringen nach Vervollkommnung in künstlerischer wie technischer Richtung zu verzeichnen ist; nur übertrifft die letztere in vielen Fällen die erstere, indem häufig die technisch tadellos ausgeführten Arbeiten durch unverstandenen stillen Zeichnung verdorben wurden.

Forschen wir nach der Ursache dieser Erscheinung, so ist sie wohl leicht zu finden, aber schwer zu beheben; es ist vor allem Anderen das Zeichnen, die Empfindung für wahrhaft Schönes und Gutes, welches volkstümlich werden und seine Grundlage in der Volksschule erhalten soll, wie das Alphabet.

Wir sind weit entfernt, aus jedem Gewerbsmanne einen Architekten und Künstler zu machen, allein es soll und muß Aufgabe der Volksschulen werden, den richtigen Begriff und das Gefühl für alles Schöne zu erwecken und zu läutern, den moralischen Ehrgeiz, diesen gewaltigen Hebel des menschlichen Geistes anzuregen, um jenen Grad von Volksbildung zu erreichen, der für das künstlerische Gedeihen des Gewerbes unumgänglich nothwendig ist; dann wird es für den Künstler ein Leichtes sein, seine guten Ideen verkörpert zu sehen.

Ganz abgesehen davon, daß man von dem Architekten nicht verlangen kann, daß er in allen Branchen der Industrie heimisch sei, so wird die Sorge um das Gelingen irgend eines Projectes, zu dessen Ausführung er sich mit einem kunstverständigen Industriellen verbunden hat, durch das Entgegenkommen desselben um Vieles vermindert, und die Opfer, welche mancher Industrielle für mißglückte Ideen eines Künstlers (wovon die Ausstellung viele Beispiele aufzuweisen hatte) zu ertragen gezwungen war, werden, wenn er die Arbeit früher zu beurtheilen gelernt, wenn nicht ganz, so doch zum großen Theile wegfallen.

Es ist nicht zu leugnen, daß in Oesterreich die Regierung in kurzer Zeit großartige Anstrengungen zur Hebung der Kunstindustrie gemacht hat, so zwar, daß durch Errichtung des k. k. Museums für Kunst und Industrie und dank der tüchtigen Leitung desselben die Früchte sich schon trotz seines kurzen Bestandes in Tausenden von Ausstellungsobjecten in der österreichischen Abtheilung direct oder indirect nachweisen ließen. Auch den vielfältigen und aneifernden Bestrebungen des niederösterreichischen Gewerbevereines müssen wir unsere vollste Anerkennung zollen.

Weiters werden Fachschulen für die Zweige der Holzindustrie nöthig werden. Aber leider finden wir im Herzen des Reiches nicht eine einzige specielle Fachschule für Tischler und dessen einschlägige Industrie, weder die Genossenschaft noch die Regierung haben bisher für dieses Fach in

Wien etwas gethan, und wir werden doch stündlich bei dem Gebrauch der gewöhnlichsten Möbel daran erinnert, sowie uns auch ein Blick in die VIII. Gruppe der österreichischen Abtheilung vollständig den Beweis geliefert hat, mit welchen Opfern und Mühe die technischen Arbeiten hergestellt wurden und mit wie ungleich geringeren Kosten eine viel geschmackvollere Arbeit erzielt würde, wenn ein richtiges Verständniß bei Verwendung des Materials und eine zweckmäßige stilgerechte Zeichnung als Grundlage dabei dienen würde.

Um nun diesen Uebelstand zu beheben, wäre es unumgänglich nothwendig, daß bei dem in den Volksschulen beginnenden Zeichenunterrichte auf die Stilistik Rücksicht genommen und selbe systematisch, wie bei den verschiedenen Schriftarten, z. B. Current-, Latein-, Block u. f. w. gelehrt werden soll, und zwar in Verbindung mit zweckmäßigen ornamentalen Zeichenvorlagen, denen kurz gefasste, auf die stilistische Richtung derselben Bezug habende Erläuterungen beigelegt würden; der Mangel dieses Unterrichtes bildet auch den Krebschaden der Kleinindustrie und es ist kaum möglich, für das Kleingewerbe in der Möbelfabrication eine andere Lösung ihrer bisherigen Verhältnisse zu schaffen, als durch Gründung von speciellen Fachschulen und zweckmäßigen Musterwerkstätten, verbunden mit technologischen Sammlungen. Um aber diese Lücken bis zum Heranziehen der jüngeren Generation theilweise auszufüllen, müßten die Fachschulen den bestehenden Verhältnissen angepaßt und der jetzigen Generation von Arbeitern Rechnung tragen, um sich von da aus mit kräftigen Pulschlägen bis in die entferntesten Provinzen zu verpflanzen.

Und so wollen wir denn am Schlusse unseres Berichtes der Hoffnung Raum geben, daß die hier ausgesprochenen Ansichten ihren Zweck erreichen und anregend und fördernd, wie die Weltausstellung im Großen und Ganzen, so auch hier im Kleinen, auf das Gewerbe wirken möchten und daß durch das einmüthige Vorgehen der dazu berufenen Kreise jenes Ziel erreicht werde, welches für die fernere Entwicklung der Möbelfabrication Oesterreichs unerläßlich ist.

K O R K W A A R E N.

(Gruppe VIII, Section 4.)

Bericht von

C A R L K O H N,

Civilingenieur in Wien.

Der Kork ist ein natürliches Nebenproduct des Holzes und findet sich in großem Reichthum an der fogenannten Korkeiche (*Qercus suber L.*) Er erzeugt sich, wie eine Schichte vom Stamme geschält wird, in kräftigem Wachstum in 6 bis 10 Jahren von Neuem und wird auf diese Art gewissermaßen gezüchtet. Wird der Baum nicht geschält, so wirft er selbst seine äußere Hülle ab, aber geht dabei früh zu Grunde.

Er bildet bei dem stets wachsenden Bedarf der verschiedensten Industriezweige nach Korkwaaren heute schon einen nicht mehr unbedeutenden Handelsartikel und sehen wir die verschiedensten Staaten, in deren Gebieten die Korkeiche gedeiht, große Sorgfalt auf dieselbe verwenden und von anderen Staaten, in denen Klima und Bodenbeschaffenheit sich dafür eignen, ganz bedeutende Versuche der Anpflanzung der Korkeiche.

Es handelt sich übrigens in diesem Berichte nicht darum, die Pflege der Korkeiche, die Abarten derselben darzustellen, oder die Art und Kunst der Entkorkung der Bäume zu beschreiben. Es handelt sich vielmehr darum, die Haupt-Productionsorte zu kennzeichnen, soweit es möglich ist, die Qualität, ebenso wie die Fabricate, zu welchen der Kork verwendet wird, näher kennen zu lernen.

Die bekanntesten Korkwäldungen, wo die Korkeiche in großen Ausdehnungen vorkommt, liegen in den südeuropäischen Ländern, namentlich in Spanien und Portugal. Frankreich besitzt einige Anlagen im Süden des Landes und großartige Wäldungen in Algier. Die französischen Besitzungen schließen hier eine Waldfläche ein, die über eine halbe Million österreichische Joch der feinsten Korkeichen trägt. Die Schälung derselben hat schon im Jahre 1870 über 100.000 Tonnen im Werthe von zehn Millionen Francs ergeben.

Die Einnahme steigert sich bei dem wachsenden Bedarf namentlich Europas um jährlich nahezu 15 Percent. Die Korkeichen-Zucht im Süden Frankreichs selbst aber ist noch zu unbedeutend, um mit ihrem Producte im Handel eine besondere Rolle zu spielen und befriedigt nur den nächst gelegenen provinciellen Bedarf.

Die bedeutendsten Korkeichen-Wäldungen hat in Europa, wie schon erwähnt, Spanien und Portugal. Es gedeiht in ihnen aber auch das vorzüglichste und feinste Korkproduct. Die hochfeinen Korke finden sich in Catalonien, Arrenas de Mar, Barcelona und Sarogossa. Die spanische Regierung hat in den letzten Jahren die Korkausfuhr aus diesen Provinzen verboten, um die leicht zu befreiende und ganz ergiebige Erzeugung von Korkwaaren im Lande selbst zu erhalten. Diese feinen Korke werden zu Platten und Sohleneinlagen geschnitten, zu Pfropfen für die Champagne und für die chemischen Laboratorien und Apotheken des ganzen Continentes zugerichtet. Es wird dafür der fogenannte Sammtkork verbraucht. Auch für Hutfutter, wie es England in bedeutenden Quantitäten verbraucht, wird diese feine Korkforte verwendet.

In den übrigen Provinzen, Valencia, Murcia, Andalusien, Granada, Estramadura, Alt- und Neu-Castilien gedeiht wie in noch mehreren anderen Provinzen Spaniens eine Korkeiche, deren Korkproduct von geringerer Qualität ist. Die Regierung hat daher hier die Ausfuhr der Rohkorke niemals gehindert, da kaum die Arbeitskosten, wenn sie im Innern des Landes verarbeitet werden sollten, verbunden dann mit den Handelskosten, im Preise eines Productes so geringer Qualität und doch eigentlich nebenfächlicher Bedeutung rückerstattet werden können.

Die Quantitäten Rohkork, welche die genannten Provinzen Spaniens alljährlich zum Export bringen, werden auf ein und eine halbe Million Centner geschätzt, wovon Frankreich allein ein Drittheil consumirt.

Auf der Wiener Weltausstellung war Spanien durch fünfzehn Aussteller, welche im Korkhandel zu gleicher Zeit bedeutende Namen haben, repräsentirt und dem Producte nach sowohl durch Rohkorke als auch alle Arten von Korkstöpfeln. Italien hat die Korkzucht und die Korkeiche mit großer Sorgfalt zu cultiviren verucht, obwohl keine eigentlichen geschlossenen Waldungen daselbst bestehen. Die Korkarbeiten werden dagegen in Italien: in Genua, Mailand, Neapel sehr emsig gepflegt und zeigte die Weltausstellung in den Arbeiten von sieben Ausstellern den einfachsten Flaschenstöpfel und schöne aus Kork erzeugte Bilder und Landschaften. Auch eignet sich der italienische Kork durch seine Dichtigkeit zu den feinsten Arbeiten.

Auch Oesterreich pflegt im Küstenlande und zumeist in Dalmatien, wo die Korkeiche in ganzen Waldungen vorkommt, die Korkzucht mit ganz umfassender Sorgfalt und hat man in den letzten Jahren fleißige Versuche gemacht, den Ertrag dieser Waldungen zu erhöhen. Es ist dies für Oesterreich umso wichtiger als seit der Verwendung der Korkpfropfen zum Verschlusse der Bier-, Wein- und Branntwein-Fässer der Bedarf in großartiger Weise gestiegen ist und überwiegend heute noch durch spanischen Kork gedeckt wird. Die Erzeugung der Stöpfel und Pfropfen wird zum großen Theile in Oesterreich selbst betrieben. Zumeist im Erzgebirge, in der Stadt und Umgebung Platten wird die Erzeugung und Verfertigung von Korkwaaren sehr eifrig gefördert und hat sich das „Comité zur Beförderung der Arbeit im Erz- und Riesengebirge“, das seit dem traurigen Nothstande der fünfziger Jahre in den erwerbslosen Bezirken der Gebirge eine ganz segensreiche Thätigkeit entfaltet hat, große Verdienste erworben. Die zur Weltausstellung von vier Fabrikanten aus Platten gefandten Erzeugnisse zeichneten sich durch ihr schönes Material, ihren glatten Schnitt und ihre große Billigkeit aus. Außerdem hatten noch drei Wiener Korkwaaren-Fabrikanten gute und schöne Waare ausgestellt.

Die Korkindustrie, wie sie zum größten Theile auf die Erzeugung von Pfropfen und Sohlenplatten, also Producte der einfachsten Art beschränkt ist, wird durchgehends und überall als Hausindustrie und mit den einfachsten Werkzeugen betrieben. Alle bisherigen Versuche, Kork mittelst Maschinen zu verarbeiten, haben noch zu keinem praktischen Resultate geführt. Auf allen Weltausstellungen sind Maschinen zum Kork-, zunächst zum Stöpfelschneiden zur Ansicht gebracht worden. Sie arbeiteten auch recht schön, konnten aber nirgends in der Hausindustrie oder als selbstständige Unternehmung zur Geltung gelangen. Und insofern man kein schneidehaltendes Material haben wird, welches dem Kork Widerstand zu leisten vermag, so lange wird man genöthigt sein, Kork mit der Hand und dem einfachen Messer zu schneiden, wobei man das Messer nach jedem Schnitt am Schleiffstocke durch einen einfachen Strich schärfen kann. Nur Amerika, durch seine theuere Arbeitskraft gezwungen, hat an 60 Korkwaaren-Fabriken eingerichtet, die Maschinen-Stopfen und andere Korkwaaren im Werthe von 2½ Millionen Dollar jährlich produciren. Das Product ist weniger schön, aber billig und läßt die Arbeitskraft der Menschen frei. Man würde allein 4000 Arbeiter brauchen, um bloß den Bedarf an Stopfen für New-York zu befriedigen.

Wie so der Kork seine einfache aber bestimmte Verwendung in dem Bedarfe der Welt findet, so werden auch die Korkabfälle ausgiebig ausgenützt. Der schlechteste, poröse und zerklüftete Kork wird für die Netzfischerei als Schwimmkork verwendet und dazu verarbeitet; die kleinsten Abfälle werden gebrannt und geben eine intensiv schwarze Farbe.

KORBFLECHTERWAAREN.

(Gruppe VIII, Section 5.)

Bericht von

C A R L K O H N,

Civilingenieur in Wien.

Die Korbflechtereie ist ein uraltes Gewerbe und reicht in die Anfänge der menschlichen Geschichte zurück. Palmblätter, Schilf, Ruthen, verschiedenartige Pflanzenfasern und gespaltene Hölzer dienen der Arbeit, um Körbe und andere Behälter daraus zu erzeugen. Das erste Buch Moses spricht schon von Körben, worin gebackenes Brod und sonstige Nahrungsmittel aufbewahrt wurden. Auch heute sind die Producte der Korbflechtereie, zumeist Körbe, sowohl in der bürgerlichen Haushaltung als im Gewerbe und Handel in einer so vielseitigen und reichen Verwendung, das das gesammte Korbflechter-Gewerbe einen keineswegs zu unterschätzenden Factor in der Volkswirthschaft aller Staaten und Völker bildet. Material findet sich an allen Orten dafür, die Werkzeuge dazu sind von geringer Zahl und großer Einfachheit und kann deshalb gerade die Erzeugung von Korbflechtwaaren allenthalben als Hausindustrie betrieben und ärmeren Gegenden ebenso wie schwächeren Arbeitskräften immer eine Quelle des Einkommens werden. Je mehr die große Industrie und das Maschinenwesen die Menschen und ihre Arbeit beherrschen, desto sorgfältiger müssen diese Zweige der Arbeit und des menschlichen Bedarfes gepflegt werden, denn es wird immer Kreise und Arbeitskräfte geben, welche die große Industrie und Maschine nicht gewinnen kann.

Deshalb wird es auch hier wie in allen anderen Zweigen der Hausindustrie nöthig, das der Staat oder besser die Gemeinden und Vereine sich der Pflege derselben durch Gründung von Arbeitsschulen oder anderen Lehr- und Erziehungsbehelfen annehme. Auch liegt in der Korbflechtereie ein großes Kunstmoment und ist die Ausbildung des Formenfinnes und Geschmackes von ganz bestimmter Wichtigkeit.

Die Kunst, das Flechtmaterial zu färben, zu beizen und zu lackiren, macht wieder ein gewisses Maß von chemischem Wissen dem Arbeiter nöthig. Es war daher von hohem Interesse, sowohl die Erzeugnisse des Korbflecht-Gewerbes unserer Tage, wie sie in der Gruppe XXI., „Producte der Hausindustrie“ zu sehen waren, ebenso wie Arbeiten aus früheren Jahrhunderten in den additionellen Ausstellungen zu sehen. Man konnte da die verschiedensten Arbeitsarten, die verschiedenartigsten Formen für die verschiedenartigsten Bedürfnisse finden, bei denen allenthalben die außerordentlichste Nutzbarkeit und vielseitigste Verwendbarkeit herortrat. Die Form hat sich dabei, nur nach dem Zweck des Geflechtes verschieden, fast allenthalben gleich erhalten. Das Material ist je nach der Gegend, in denen die Geflechtes erzeugt werden, wohl sehr verschieden, aber je in einer Gegend durch lange Zeit immer daselbe. Dagegen aber wechselt sowohl die Zweckmäßigkeit der Arbeit als die Kunst der Behand-

lung des Stoffes. Und hier ist allenthalben der Fortschritt durch die Jahrzehnte zu bemerken; nur die der modernen Cultur fernstehenden Völker, einige Colonien Englands, Frankreichs, Portugals u. s. w. behaupten heute noch die Arbeit ihrer Väter und Urväter und ahmen sie gleich nach. Freilich sind viele dieser Arbeiten durch Uebung, Bedarf und Instinct geleitet, auch durch ein außerordentlich günstiges Material unterstützt, das man kaum, wie wir weiter unten zeigen, etwas Vollkommeneres schaffen kann.

Ein Moment aber ist es, welches das ganze Korbflechter-Gewerbe in seiner Nutzbarkeit und Verwendung und das Product desselben, insbesondere die Körbe und Korbwaaren durchdringt und deren ungeheure und vielseitige Verwendbarkeit erklärt. Die bürgerliche Haushaltung, der Handel, das Gewerbe und insbesondere die Transportunternehmung verwenden tausendfach verschieden die Korbwaaren wegen ihres geringen Gewichtes bei voluminöser Fassungskraft, Stärke, Dauerhaftigkeit und Elasticität des Rohstoffes. Und so dient der Korb und die Korbwaare als Emballage, als vielfach verschiedenartiger Behälter und als eines der wichtigsten Geräthe der Haushaltung.

Auf der Weltausstellung war die Korbflechtereier durch 58 Aussteller aus 12 Staaten vertreten und durch eine zahlreiche Menge einzelner Objecte, welche dieselben zur Ansicht vorlegten.

Am stärksten war Deutschland mit 19 Ausstellern und zumeist Rohrflechtern, Oesterreich durch 15 Aussteller und überwiegend Korbflecht-Waaren, Rohr- und Korb-Galanteriewaaren und Italien durch 8 Aussteller, welche Holz-, Korb- und Rohrflechtereien zur Ausstellung brachten, vertreten.

Wie wir bereits erwähnt haben, richtet sich die Wahl des Materiales der Korbflechtereier immer nach der Oertlichkeit, wo Körbe und ähnliche Gegenstände gefertigt werden. Zumeist werden Weidenruthen, geschält und ungeschält, dann Schilf, Binzen, gespaltene Eichen- und Kastanienruthen und alle noch im frischen Zustande bearbeitet. Die Werkzeuge, welche der Korbflechter bei Arbeiten welcher Qualität immer braucht, sind: Ein kurzes Schnitzmesser, ein Ruthenspalter, ein Klopfeisen oder Flechtenschläger und eine Spitzzähle. Mit diesen einfachen Werkzeugen, werden auf dem europäischen Continent die vielfachen verschiedenen Gattungen Korbwaaren ebenso hergestellt, wie in China und Japan die zierlichen Gespinnte über Schachteln und Kästchen und wie bei den Karäiben die Geflechte, welche von solcher Festigkeit und Dichtigkeit sind, das sie zum Wasserschöpfen und Tragen benützt werden. Portugal hatte solche Korbwaaren, Matata genannt, ausgestellt. Es sind viereckige Körbe mit verticalen Wänden, deren Endstäbe durch den Boden hervorragend und gewissermaßen die Füße des Geflechtes bilden. Das Material ist zumeist Schilfrohr oder besteht aus Latanenstielen, welche mit außerordentlicher Festigkeit zusammengeflechten werden.

Auch Brasilien hat aus Rio de Janeiro Körbe aus Palmenbast (*Palma coccoifera*) ausgestellt, die gleichfalls wasserdicht und für die Aufbewahrung der Mundvorräthe bestimmt sind. Ihrer Gestalt nach sind sie theils cylindrisch, theils rund oder viereckig.

Das Färben der geschälten Ruthen oder gespaltenen Hölzer, welche für Flechtwerke bestimmt sind, geschieht durch das Kochen derselben in Alaun, zu welchem Brasilholz zugesetzt wird, um blau, Pinasholz, um roth, Gelbholz oder Indigo, um grün zu färben, die schwarze Farbe wird gewöhnlich durch Hatmacher-Schwärze, die braune Farbe durch eine Lösung aus grünen Nusschalen erzeugt. Die anzufertigenden Objecte werden nach Zeichnungen, aber vollständig frei und ohne Formen und Hilfsmaschinen erzeugt. Es richtet sich darnach und nach der damit gegebenen Schwierigkeit der Arbeit in überwiegender Weise der Preis der Korbflecht-Waaren.

Höchst interessant war nach all' diesen Momenten die Ausstellung der österreichischen Korbflechter, an der sich sieben der ersten Wiener Firmen und die einzelnen Provinzen betheiligten. Man fand hier die einfachsten Körbe,

die schönsten und reich ausgestatteten Korbgeflechte und Korbgalanterie-Waaren in auferordentlich kunstvoller Arbeit und zarter Vergoldung. Ordinär eingeflochtene Feldflaschen und andere ähnliche Utenfilien bis hinauf zum feinsten Parfümfäßchen, Flechtwerke, weiß und glänzend wie Elfenbein, waren hier ausgestellt. Die Arbeiten der Hauptstadt zeichneten sich vor Allem durch Eleganz und Geschmack aus, verbunden mit großer Solidität der Arbeit. Aus Haindorf in Böhmen waren vollständige Korbgarnituren zur Ausstellung gebracht, welche durch gute Arbeit und mäßigen Preis alle Anerkennung fanden. Was die Billigkeit der österreichischen Korbwaaren anbelangt, so boten in der That die Krainer und küstenländischen Korbwaaren, freilich ordinäre Sorte, aber gut und fest gearbeitet, das Auferordentlichste. Fünf in einander gefleckte Henkelkörbe waren um 1 fl. 50 kr. zum Verkaufe angeboten. Mehrere fremde Besucher, zumeist Norddeutsche, haben Verbindungen mit den Erzeugern angeknüpft und solche Waare bestellt. Das mag ein beachtenswerther Wink dafür sein, daß unsere Korbwaaren leicht einen größeren Absatz nach Außen hin finden können, als dies bis heute der Fall ist.

Deutschland war durch seine ersten Firmen mit schönen Rohrmöbeln, Strohflechtchen und Strohstühlen und zahlreichen anderen feinen und mittel-feinen Waaren vertreten. Besonders schöne Arbeiten aus lackirtem Rohr waren aus Huben in Brandenburg, aus Hamburg und Mainz ausgestellt. Nürnberg hatte äußerst zierliche Puppen und Kinderwagen aus Stroh- und Rohrgeflecht, deren Preise auch verhältnismäßig nicht zu hoch waren, zur Ausstellung gebracht. Aus Kopenhagen sah man geflochtene Stühle und Bänke von auferordentlicher Festigkeit. Auch Stockholm hatte solche Möbel zur Ausstellung geschickt.

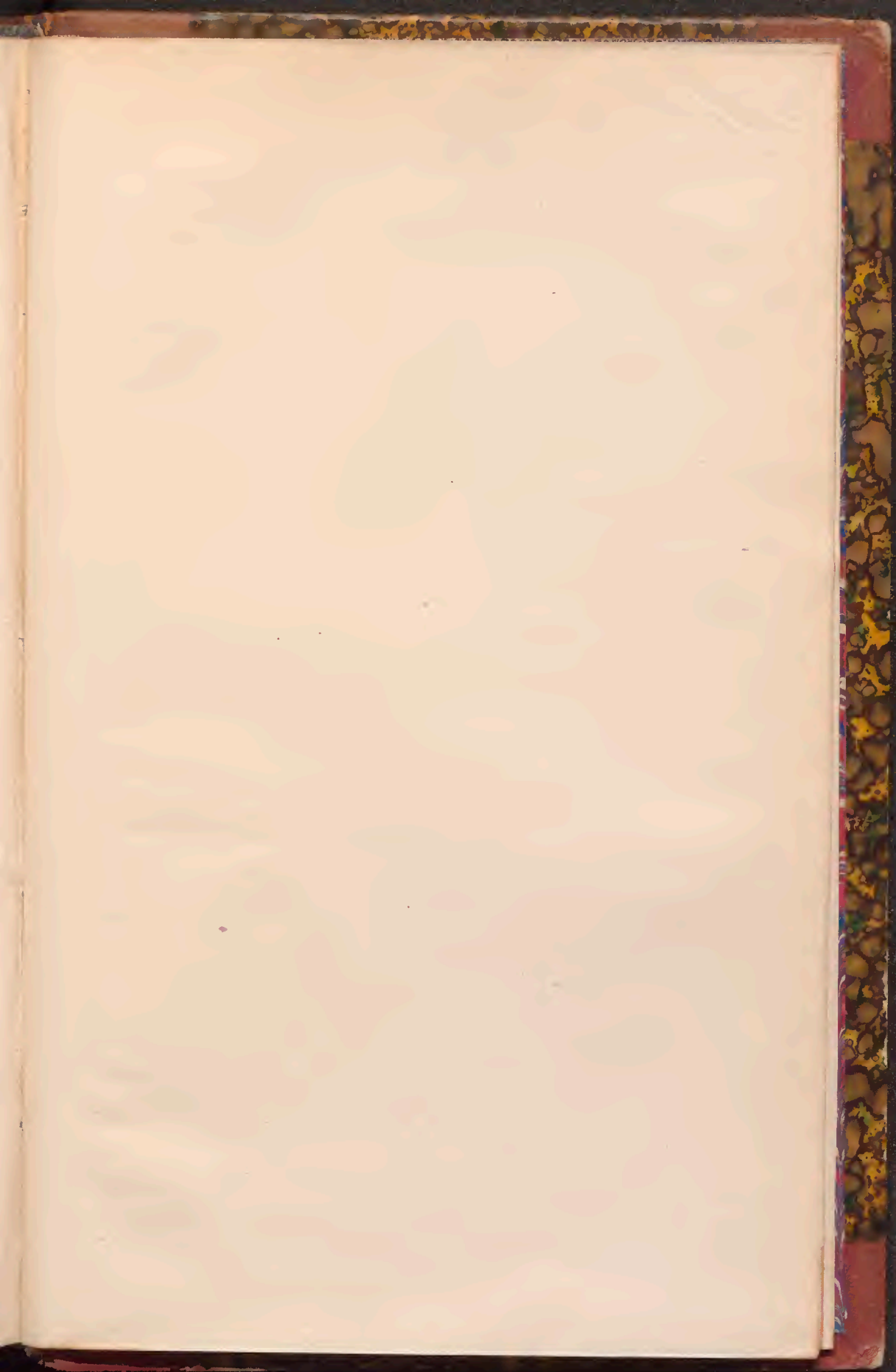
England war nur durch eine einzige Londoner Firma und da sehr ungenügend vertreten. Dagegen hatte es aus Britisch Indien schöne Matten und Körbe und zierlich geflochtene Fächer, aus Indore Körbe ausgestellt, die durch ihre besondere Ornamentik und Verzierung ganz besonders aufhielen.

Frankreich hatte die Ausstellung fast gar nicht mit seinen bekannten billigen und ausgezeichneten Korbwaaren beschenkt. Ein einziger Pariser Aussteller hatte, zur VIII. Gruppe gehörig, Gitterwerk ausgestellt. Dagegen sah man in den zahlreichen französischen Originalemballagen aller Art und Form, was Frankreich in dem Korbflecht-Gewerbe zu leisten vermag. Eine besondere Specialität der französischen Korbflechter sind die Packkörbe aller Größen in viereckiger Form und aus ungeschälten Weidenruthen. Auch die französischen Obst- und Grünzeug-Körbe, ebenso die Körbe, deren sich der Fischhändler bedient, sind durch ihre dem Zweck angepaßte Form bekannt und gesucht. Man findet in aller Herren Länder französische Körbe und es geht nach Sibirien, nach Australien, Persien und anderen Länder und Welttheile ein Export der französischen Korbindustrie alljährlich in vielen Hunderttausenden von Deckel- und Emballagekörben. Sah man doch auf der Ausstellung persische Güter und Güter anderer Länder in französischen Korb-emballagen. Man muß sich der Pariser Ausstellung erinnern, wo Frankreich vom ordinären Austerkorb bis zum feinstgeflochtenen, mit Emailschildern ausgestatteten Schmuckkästchen seine Korbwaaren-Industrie mit allen dazu nöthigen statistischen Daten ausstellte, um zu begreifen, was die französische Arbeit auf diesem Gebiete bedeutet.

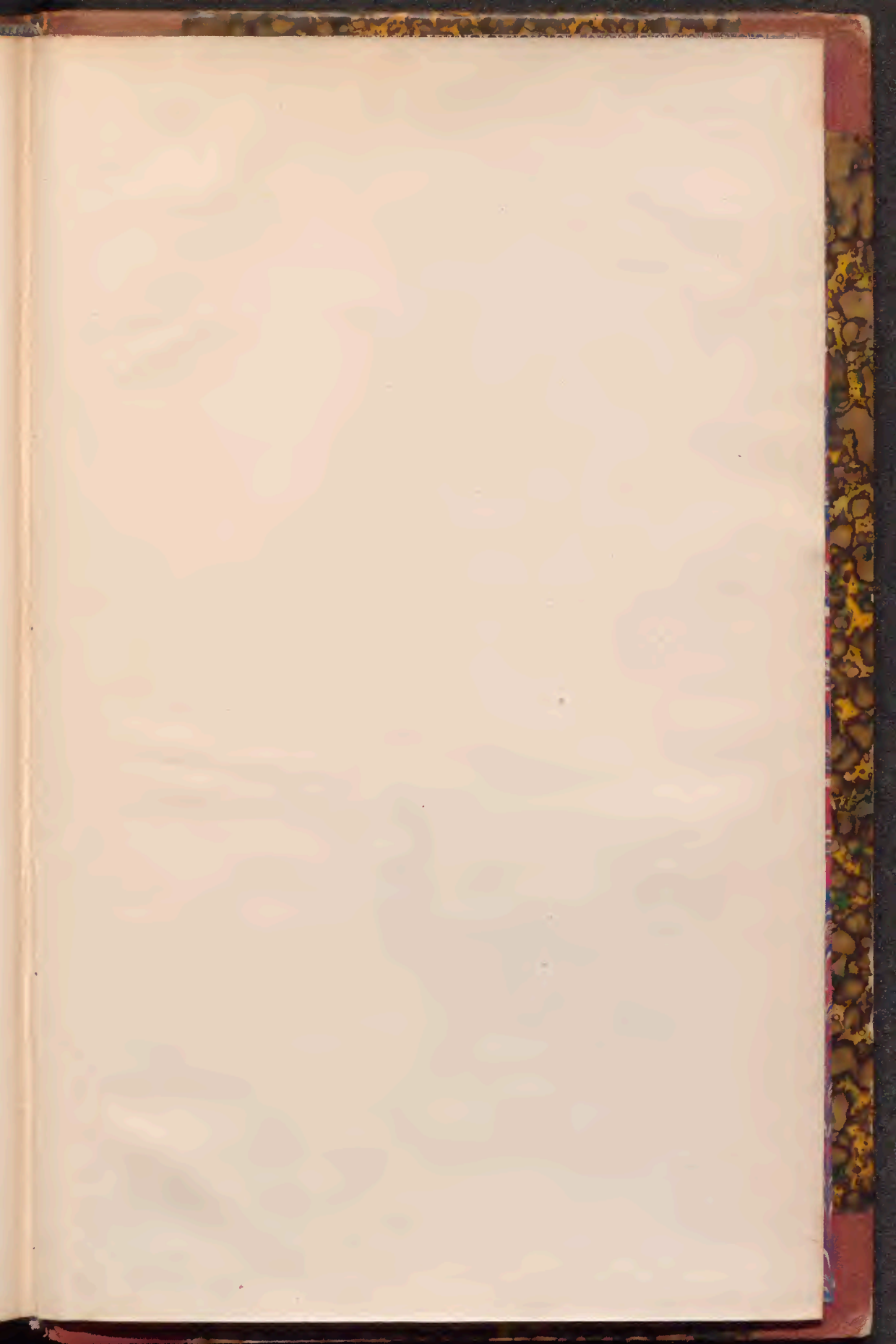
Italien hat aus Modena schöne Holzgeflechte und aus Mantua weiße und gefärbte Korbwaaren, aus Capri beachtenswerthe Holzgeflechte für Hüte, aus Venedig dichtgeflochtene Matten, wie sie in den italienischen Häusern gebraucht werden, dann schöne Körbe und Obstträger aus weichen Binsen zur Ausstellung gebracht, welche die altbewährte Tüchtigkeit der italienischen Arbeit von Neuem zeigten.

Wir haben die einzelnen Gegenstände nicht beschrieben, wir haben nur den Charakter der einzelnen nationalen Gruppen der Ausstellung zu kennzeichnen versucht, was in der That vollkommen genügt.

Im Verhältniſſe zur Parifer Weltausstellung 1867 war die Ausstellung der Korbwaaren in Wien in der That eine sehr mangelhafte und mittelmäßige. Auch lassen sich die Fortschritte des Flechtwerkes an einzelnen Objecten sehr schwer bestimmen. Der Rohstoff und die Zubereitung deselben ist seit Jahrzehnten unverändert geblieben; die Art und Weise der Arbeit desgleichen, die Luxuswaaren aber folgen dem Geschmack und sind so wandelbar und unberechenbar wie dieser. Eine Arbeit, welche in überwiegender Weise als Hausindustrie zur Geltung kommt, ist überhaupt sehr stetig und wenig wandelbar. Es braucht Jahrzehnte, bis eine Veränderung, ein Fortschritt bemerkbar wird. Soll er rasch und mit Vortheil erreicht werden, dann hat nur die Organisirung der Lehre und der Ausbildung für das Gewerbe, wie wir sie oben angedeutet haben, die Macht dazu.









TMW-Bibliothek



0020919 9

