



Erscheint wöchentlich. Vierteljährlich 75 Pf. excl. Bestellgeld; unter Kreuzband für Deutschland und Oesterreich M. 1.25. Leipzig, 14. November 1885. Inzerate 20 Pf. die 3gehaltene Betiteltzeile. — Alle Postanstalten nehmen Bestellungen an.

Die Buchbinderei als Kunstgewerbe oder die Kunst in der Buchbinderei.

Vortrag

von Herrn Julius Franke, Albumsfabrikant in Wien, gehalten im Mährischen Gewerbemuseum am 12. Oktober 1885.

(Fortsetzung.)

Die Handarbeit in der Buchbinderei war bei uns und in Deutschland sehr in Gefahr, von der mechanischen Arbeit verdrängt zu werden. Nicht so ist es z. B. in Frankreich und England, wo die Handarbeit auf ihren alten festen Prinzipien fortbesteht. Dort ist der Sinn und die Erkenntnis dafür stets wach geblieben; sie kann auch durch die Maschine nie ersetzt werden. Das große Buchbinderei-Etablissement der Universität Oxford z. B. ist wohl mit den neuesten und praktischsten Maschinen ausgestattet, aber nur für die Massenerzeugung. Die kunstvollen Arbeiten werden noch immer mit demselben Handwerkszeug, wie ehemals, verfertigt. Das Heften geschieht z. B. noch immer mit Zwirn auf der Heftlade, das Vergolden — mit der Hand. Der Arbeiter ist Künstler in seinem Fache und die Individualität desselben prägt sich sozusagen auf seinen Arbeiten aus.

In früheren Zeiten war es der Buchbinder allein, der außer den Bucheinbänden auch andere Gegenstände: Kassetten, Mappen, Taschen, Etuis, Futterale etc., verfertigte, die er mit nach seiner Technik verziertem Leder überzog und wozu er hin und wieder auch die Beschläge verfertigte. Heute ist darin eine weitere Arbeitsteilung eingetreten; es haben sich mehrere Fächer herausgebildet. Neben der Buchbinderei ist die Ledergalanterie-, die Etuis- und Kartonagenwarenerzeugung und seit ca. 25 Jahren auch die Herstellung der Photographien-Albums entstanden. Allein es steht fest, die Buchbinderei war und bleibt die Mutter aller Zweige. Die größeren Meister auch in unserer Zeit waren gelehrte und tüchtige Buchbinder, wie z. B. der Gründer der

Wiener Ledergalanterie, Ch. Girardet, es auch war. In größeren Unternehmungen sind häufig alle Zweige oder doch einige der aufgezählten vertreten. Das ganze Gewerbe hat seit dem Eingreifen der Maschine eine wesentliche Veränderung erfahren. Die Kunstgewerbe wurden gehoben und sie werden gehalten durch den äußerst fördernden Einfluß der allüberall gegründeten Museen und durch die verschiedenen Ausstellungen.

Die Materialien sind heutigen Tages gegen ehemals zum größten Teile besser geworden, was dem großen wissenschaftlichen Fortschritt und gewiß auch dem Eingreifen der Maschinen zuzuschreiben ist. Durch die außerordentliche Verbesserung und Vermehrung der Verkehrsmittel und die dadurch erfolgte größere Annäherung der Völker der Erde ist ein Kennenlernen der verschiedenen Techniken und des verschiedenen Geschmacks möglich geworden. Nationen, die uns jetzt näher gerückt sind, haben uns gezeigt, wie Außerordentliches die Hand des Menschen zu leisten im Stande und welche Vollkommenheit und Vielseitigkeit bei ihnen in dieser Hinsicht zu finden ist, so daß wir uns sagen müssen, daß unsere Hand nicht fähig ist, es ihnen gleich zu machen; sie ist nicht so fein gebildet und so geschult.

Die Anlagen der Hand sind, wie bei einzelnen Menschen, so auch bei verschiedenen Nationen verschieden, und was mehr und stets geübt wird, darin ist auch die Handfertigkeit und der Ideenreichtum am größten.

Wenn die Handarbeit, ich meine die gute, am Bucheinbande im großen Kreise des Publikums mehr erkannt und geschätzt sein würde, so würden sich auch die Liebhaber dafür mehr. Es ist von großem Werte, wenn einzelne Gewerbe sich gegenseitig kennen lernen, d. h., wenn der Gewerksmann die Praktiken und Kunstgriffe so manches anderen Gewerbes genau studieren würde; gewisse Techniken des einen lassen sich nämlich bei einem zweiten oft gut verwenden, und dadurch läßt sich Neues schaffen. Ein Abschließen der Gewerbe ist daher vielseitig von Nachteil.

Ich will es nun versuchen, Ihnen Einiges über den Bucheinband und damit Verwandtes zu sagen. Der Rücken, sagt schon eine alte Buchbinderregel, ist die Seele des Buches. Es gehört das Heften des Buches wohl nicht direkt zum Kunstgewerblichen, allein es ist doch eine Vorbedingung. Am Rücken vollzieht sich das Binden, das ja dauerhaft und solid sein soll, und wenn also das Binden nicht gut geschieht, so ist es schade um die weitere auf den Einband verwendete Arbeit und Mühe.

Um ein Buch gut binden zu können, dazu gehört vor allem, daß es auf gutem Papier gedruckt und daß das Festmaterial ein dauerhaftes sei. Das Heften mit Draht hat gewiß für die Massenerzeugung große, nicht zu verkennende Vorteile. Ein Buch, an welchem aber Kunstgewerbliches gemacht werden soll, heftet man immer wieder mit der Hand und Zuhilfenahme von Zwirn.

Die alten Buchbinder hefteten, und es geschieht dies in einzelnen Fällen auch jetzt noch, die Bücher auf dem Rücken, ohne den Raum für den Spagat (Bindsaden) durch Einschneiden in den Buchrücken zu schaffen. Der Spagatbund stand also über den Rücken vor, er trat heraus. Ein solches Buch legt sich leicht auf und dieses Binden ist auch dauerhaft. Das Leder, welches den Ueberzug bildet, wird dabei fest auf den Rücken geklebt und deshalb muß es sich beim Aufschlagen des Buches immer nach der dadurch entstehenden Form des Rückens richten. Bücher, an welchen der Rücken mit der Hand oder überhaupt vergoldet wird, erhalten einen Rücken, welcher hohl gemacht wird, und wird das Leder mit einem starken und harten Papier unterlegt.

Das beschriebene Buch giebt schon Anlaß zu künstlerischen Verzierungen am Schutte. Der Schnitt wird nämlich entweder mit Farben oder mit Gold überdeckt, in seltenen Fällen weiß gelassen. Durch den Ueberzug mit Farbe oder Gold dürfen die Blätter nicht aneinander kleben; Farbe oder Gold müssen gut haften und unverändert bleiben, auch nach dem Öffnen des Buches.

Die Blätter dürfen durch das Glätten nicht eingedrückt werden und muß der Schnitt schön und rein poliert sein. Die Farbenschnitte, früher wohl nur in Roth, Grün und Gelb, machten dem Buchbinder oft Schwierigkeiten, heute werden sie schön und rein und auch in allen möglichen Farben hergestellt. Ein schöner und dauerhafter Schnitt ist der Marmorschnitt, dessen Variationen, man kann sagen, unzählige sind. Die präparierten Farben werden auf eine Gallerte gesprengt und mit dem Buchschnitt abgehoben, wie bei der Herstellung des marmorierten Papiers. Der kostbarste Schnittüberzug ist der mit Gold. Da die Goldblättchen von großer Dünne sind, so erfordert ein schöner reiner Goldschnitt schon viel Uebung und große Sauberkeit. Der Vorderschnitt wird jetzt bei allen besseren Büchern in der runden Form gemacht, was noch vor ca. 25 Jahren bei uns nicht geübt war und selbst auch nicht zu wege gebracht wurde. Ich weiß, daß Girardet in Wien, es war in den Jahren 1856 bis 1858, dieseswegen sogar Arbeiter aus Paris kommen ließ, die es aber auch nicht zu Stande brachten, einen Rundschnitt herzustellen.

An dem Photographicalbum mußte aber der Schnitt, sollte das Album entsprechen, im runden Zustande gemacht werden, weil es wegen der starken Blätter und der beim Kunden entstehenden großen Stufen eben nicht anders ging und nun, weil es fein mußte, wurde der runde Schnitt auch bald vollkommen zu Stande gebracht. Goldschnitte und auch die Einfärbigen, beide mußten nach dem Beschneiden aufs Feinste mit der Schabklinge abgezogen, jede Unebenheit und jede Stufe muß entfernt werden. Der Goldschnitt wird verschieden und auch prachtvoll verziert, wodurch die eintönige blanke Fläche wohlthätig gedämpft wird. Es wird eiseliert, es werden Zeichnungen darauf ausgeführt, bei einzelnen Figuren das Gold ausgehöhlt und diese bemalt. Auch werden Gemälde darauf gemacht, die man erst sieht, wenn man die Lage des Schnittes versteht. Wenn auf dem Goldschnitt ein Marmorschnitt gemacht wird, so hat dieser dann ein außerordentliches Lustre. In allen diesen Arbeiten sind uns Frankreich und England tonangebend, aber auch bei uns wird jetzt sehr Schönes geleistet.

Das Verbinden des Deckels mit dem Buche ist gleichfalls eine sehr wichtige Sache; es geschieht aber nicht immer in der besten Weise. Die französische Art, den Spagat durch den Deckel zu ziehen, der von bester Qualität sein muß, ist als die dauerhafteste zu bezeichnen.

Das Ueberziehen des Buches mit Leder erfordert, wenn es gut gemacht sein soll, ebenfalls Uebung, Gefühl und Accurateffe. Es ist zu erwähnen, daß das Material „Leder“ ein Ausbessern auf der Oberfläche eben nicht zuläßt, wie dies z. B. bei Holz, Metall und Oberflächen aus andern Materialien möglich ist. Ist einmal die obere feine Haut lädirt, so ist die Schönheit und die Haltbarkeit sehr beeinträchtigt. Je besser das Leder, desto kräftiger und widerstandsfähiger ist die Oberhaut. Unsere Vorfahren, die Klosterbuchbinder und ihre unmittelbaren Nachfolger verarbeiteten das Leder in der Naturfarbe, die auch sehr schön ist und keine unangenehme Veränderung erfährt. Heute giebt es alle nur möglichen Farben im Leder, es wird aber immer überlegt sein müssen, welche Farbe zu Bucheinbänden überhaupt und welche zu diesem oder jenem Buche passender sei.

Die über den Rücken vortretenden Bünde, welche bei den Alten dadurch entstanden, daß der Bindfaden auf den Rücken geheftet wurde, wie

wir gesehen, werden jetzt meist nur imitirt, so zwar, daß man Streifen von Leder oder starkem Papier unter das Leder legt und so eine Bausche oder Erhöhung erzielt. Warum imitirt man dies? Das Auge ist an diese Bünde so gewöhnt, wie an die Knöpfe an der Taille eines Salonrockes, die nie benützt werden. Aber es haben die Einteilungen des Rückens durch die Bünde auch jetzt einen Zweck, nämlich den, daß damit Felder hergestellt werden, von denen das Titelfeld das wichtigste ist. Man könnte auch sagen, daß die Bünde den Titel und die Feldervergoldungen schützen, aber ein guter Golddruck bleibt im Leder; eher wird selbst die Lederhaut schadhast, als daß das Gold in seiner Haltbarkeit nachläßt.

Das Verzieren des Leders geschieht auf verschiedene Art. Ursprünglich war nur der sogenannte Blinddruck üblich, bei welchem entweder das Ornament oder die Figur glatt und etwas vertieft oder plastisch hergestellt wurde. Schön und wirkungsvoll ist der Blinddruck auf hellem Leder. Schweinsleder z. B. eignet sich nur zu Verzierungen durch den Blinddruck. In diesem und im Golddruck überhaupt etwas Gutes und Schönes zu leiten, dazu gehört nicht allein große Uebung, sondern auch individuelle Anlage. Mit voller Berechtigung wird das Vergolden, zumal wenn es mit der Hand geschieht, eine Kunst genannt, denn es ist zumeist nichts weniger, als eine mechanische Verrichtung. (Fortsetzung folgt.)

Bildung macht frei.

Ein viel mißbrauchtes Schlagwort, eine oft falsch verstandene Phrase. Aber du lieber Gott, was wird heutzutage nicht alles gemißbraucht, was wird nicht alles falsch verstanden. Wollte man deswegen alle dergleichen geflügelte Worte verbannen, weil sie hier und da auch einmal an unrechter Stelle standen, so würde von dem ganzen gewaltigen Schätze großer Gedanken, treffender Aussprüche und kerniger Devisen nicht eine übrig bleiben. Wie ist nicht so manches Goldkorn aus den Werken unserer klassischen Dichter parodirt, travestirt und perfisirt worden, ohne deshalb seine tiefe Wahrheit, seine lösende Kraft einzubüßen, vermöge welcher es sich noch immer bei passender Gelegenheit in unsere Sinne und auf unsere Lippen drängt!

Es ist das unsterbliche Verdienst großer Denker und hervorragender Geister, große und tiefe Wahrheiten in wenige Worte zusammenzufassen und sie dadurch dem Volksbewußtsein, daß diese Wahrheiten längst dunkel gefühlt, mit Einem Schlage zum klaren und allseitigen Verständnis zu bringen; sie gewissermaßen als vollwichtige Münze in Umlauf zu setzen.

Und wie eine Goldmünze, ob sie gleich durch viele Hände geht, oft genug unedeln Zwecken dient und verderblichen Leidenschaften zum Siege hilft, doch immer ihren vollen Werth behält, wie an dem reinen Metall nichts von dem Schmutze der Umgebung haften bleibt, so werden auch die Citate und Schlagwörter der Zeit ihren unvergänglichen Werth behalten, gleichviel ob sie verhöhnt oder verherrlicht, in den Staub getreten oder auf die Fahne geschrieben werden.

Auch das Wort, welches die Ueberschrift dieses Aufsatzes bildet, ist vielfach angegriffen, vielfach falsch verstanden worden. Vor 15—20 Jahren war es die Losung der Arbeiter- und Handwerker-Bildungsvereine und hat da als Grundgedanke für manches Phrasengewäsch in Festreden und Prologen gehalten müssen. Was ist nicht

alles heraus- und hineingedeutet worden vom bebrillten und befrachten Stützungseiferer bis hinab zum federlauenden, mehr oder weniger übergeschnappten Prologdichter. Das Wort selbst kam in jeder Rede mindestens ein Duzend mal vor und wenn dem Redner der Faden riß, dann knüpfte er mit dem Worte wieder an. Nichtsdestoweniger hat es seine Wirkung gethan, manches gute Samen Korn ist gelegt worden, mancher ehrliche Arbeiter hat dadurch ein neues Bedürfnis erkannt, hat diesen Trieb zu stillen gesucht und seinem Geiste ungeahnte Gebiete erschlossen. Eine Fülle von Anregungen hat der Arbeiterstand durch die Bestrebungen der Bildungsvereine erhalten. Die mächtige Wandlung des modernen Geschmacks zum Schönen und Edlen, die sich auf allen Gebieten bemerklich macht, sie ist dadurch ermöglicht und vorbereitet worden; die Teilnahme des Arbeiters am Geistesleben der Nation ist angebahnt worden.

Freilich ist es dabei nicht ohne Auswüchse abgegangen. Halbverdautes Wissen und unverstandene philosophische Maximen haben in manchem ungeschulten Kopfe bedenkliche Verwirrungen angerichtet. Besonders auf dem schlüwrigem Boden sozial-politischer Rannegieberei ist so mancher zu Falle gekommen, für welchen es besser gewesen wäre, wenn das Wort Bildung niemals in seinem Kopfe gespukt und zur Blasenbildung angeregt hätte. Im großen und ganzen aber darf der moderne Arbeiter mit Befriedigung auf sein erhöhtes Bildungsniveau hinschauen, umso mehr als er dasselbe zum guten theile seinem eigenen Streben verdankt. Man rede mir nicht von den verbesserten Schulen. Die eigentliche Volksschule, in der noch immer die große Masse der Arbeiterschaft, auch der industriellen, ihre Vorbildung empfangt, ist herzlich ungenügend. Wie schematisch und schablonenmäßig dort verfahren wird, wieviel unbrauchbares Gewäsch dort in die Köpfe gedrillt wird, wie gleichgültig und gedankenlos viele der Lehrer ihre Aufgabe erfassen, das weiß nur der, welcher, wie Schreiber dieses, die sonst vortrefflich eingerichtete Volksschule einer Großstadt mit Auszeichnung besucht und dann später, hin- und hergeworfen vom Strome eines vielbewegten Lebens, zur Erkenntnis kommen mußte, daß die ersten Grundlagen seines Wissens unzulänglich, ja geradezu gefälscht seien. Was wäre der Bildungsstand uneres intelligenten Arbeiters ohne die fortwährende korrigierende, ergänzende, den Gesichtskreis erweiternde Weiterbildung durch Lektüre, Vereinsvorträge und Diskussionen, Fach- und Tagespresse, und vor allem durch empirische Lebensphilosophie, die erst mit der fortschreitenden Reife des Verstandes ihren Abschluß findet und die sich jeder für seine speziellen Verhältnisse mit Zugrundelegung der allgemeinen Sittengesetze ausbilden muß.

Hier aber ist die Klippe, an der die meisten Autodidakten (Selbstgebildete) aus dem Arbeiterstande scheitern. Aufgewachsen und groß geworden im Banne oftmals kleinlicher Verhältnisse, wird ihre Geistesrichtung von dem engen Kreise ihrer persönlichen Anschauung, ja oft sogar von den Eigentümlichkeiten ihrer Arbeitsweise beeinflusst. Es ist bekannt, daß Schneider infolge ihrer sitzenden Lebensweise und der dadurch bedingten Blutmischung häufig zu hypochondrischer Grillensängerei neigen, während wir Buchbinder uns infolge der Beschäftigung mit den Werken großer Geister gern den Anschein umfassender Bildung und eine gewisse hochtrabende Ausdrucksweise aneignen lieben. Es ist daher nichts bedenklicher, als wenn ein solcher Philosoph aus dem Volke seine, für seine

Verhältnisse zutreffenden Sätze einem größeren Kreise aufnötigen will, wenn er anstatt hübsch bei seinem Leisten zu bleiben, im Rate der Weisen gehört werden will, wozu ihm doch der Ueberblick über das Ganze fehlt. Wäre es nicht viel besser, wenn wir, nun einmal in den Vannkreis eines bestimmten Berufsweiges hineingezogen, uns darauf beschränkten, dieses uns zugewiesene Feld nach allen Richtungen zu beackern und uns mit Fragen allgemein philosophischer und sozialpolitischer Natur nur soweit zu befassen, als es die Wahrung unserer persönlichen Rechte und Pflichten erheischt? Sollte die hingebende Beschäftigung mit den noch ungelösten Fragen der Technik, sollte die künstlerische Vervollkommnung, der theoretische Ausbau unserer Berufsarbeit nicht auch für den Einzelnen reiche Früchte tragen? Wir glauben es.

Goldähnliche Färbung von Messing.

Es kommt nicht selten vor, daß Gegenstände aus Messing, besonders solche aus Messingblech, eine goldähnliche Färbung erhalten sollen, ohne daß man der Natur der betreffenden Gegenstände nach dieser Absicht etwa durch einen Goldfirnis zweckmäßig erreichen könnte. Wie A. Kaiser in der Zeitschrift „Kunst und Gewerbe“ mitteilt, ist ein sehr einfaches und leicht auszuführendes Mittel zur Hervorrufung der genannten Färbung nach im Laboratorium des bairischen Gewerbemuseums ausgeführten Versuchen das folgende: Man bereitet sich zunächst Antimonzinnober nach A. Döttger's Vorschrift in folgender Weise: 15 Gramm unterschwefligsaures Natron werden in 30 Gramm Wasser aufgelöst; in die Auflösung gießt man 10 Gramm Chlorantimonlösung, wie man sie unter der Bezeichnung „liquor stibii chlorati“ in jeder Apotheke erhält. Hierauf erwärmt man das Ganze einige Zeit bis zum Sieden. Dadurch erhält man einen lebhaft rot gefärbten pulverigen Niederschlag, den man auf ein Papierfilter bringt und abtropfen läßt. Alsdann wäscht man mehrere Male mit Essig aus. Der erhaltene rote Körper, der Antimonzinnober genannt worden ist, wird mit Wasser in ein geräumiges Thongefäß gespült, so daß man 2—3 Liter Flüssigkeit erhält; hierauf erwärmt man und fügt eine konzentrierte Lösung von Nagnatron so lange hinzu, bis die rote Farbe verschwunden ist. In die so erhaltene heiße Flüssigkeit taucht man die vorher sorgfältig gereinigten Gegenstände kurze Zeit, bis man sich durch Herausnehmen einer Probe überzeugt hat, daß die gewünschte Färbung eingetreten ist. Bei zu langem Verweilen in der Flüssigkeit färben sich die Gegenstände zuerst dunkler, zuletzt jedoch wird der Ueberzug wieder heller, allein er erscheint alsdann nicht mehr gelblich, sondern weißlich.

Patentierter Addierstift

von H. W. Koderle, Prag-Weinberge, mit welchem man rasch und sicher, ohne jede geistige Anstrengung, auf rein mechanischem Wege, die längsten Zahlkolonnen, auch mit beliebiger Unterbrechung addieren kann; mit demselben kann man auch schreiben und nach Metermaß messen.

Der Stift besteht der Hauptsache nach aus einer der Länge nach geschliffenen Metallhülse, auf welche eine 10 Zentimeterkala eingraviert ist und einer Trommel, an deren Umfang die geraden Zahlen 2, 4, 6, 8, 0 zweimal eingraviert sind. Dreht man diese Trommel, so schnappt deutlich hörbar eine Feder und zugleich bewegt sich ein,

von einer eigentümlichen Schraubenspindel bewegter Schieber längs der 10 Zentimeterkala. Ein fünfmaliges Schuappen der Feder entspricht genau einer halben Umdrehung der Trommel und einer 1 Millimeter weiten Bewegung des Schiebers. Der Stift ist in Nickelblech sorgfältig und präzise ausgeführt und ebenso Fierde für jeden Schreibstich, als von hohem praktischen Werte. Bei nur einiger Übung kann man mit absoluter Sicherheit Summen von einer Million, die nur aus 3 Zahlkolonnen bestehen, in wenigen Minuten und mit beliebiger Unterbrechung spielend addieren. Er übertrifft an Brauchbarkeit, Einfachheit und Sicherheit alle ähnlichen kostspieligen und komplizierten Maschinen, die je erfunden wurden. Weil der Stift eine genaue Zentimeterkala und einen Bleistift enthält, so kann man mit demselben auch nach Metermaß messen und schreiben.

Beim Gebrauche hält man den, auf Nullpunkt gestellten Stift mit dem Bleistiftende in der Linken, dem Trommelende in der rechten Hand, schaut auf die erste Zahl der Einerkolonne, dreht die Trommel so weit bis die Feder so vielmal schnappt, als 2 in dieser Zahl vorhanden ist, also bei den Zahlen 2 oder 3 einmal, 4 oder 5 zweimal, 6 oder 7 dreimal, 8 oder 9 viermal und durchgeht auf diese Weise alle Zahlen der Einerkolonne indem man durch weiteres Drehen der Trommel für jede Zahl in der Kolonne so viel mal schnappen läßt, als sie zwei enthält. Eins wird daher immer übergangen. Die Trommel zeigt die Einer, der Schieber soviel Zehner als Millimeter der Stala er passiert hat. Zu dieser so erhaltenen Zahl zählt man als Korrektur die Anzahl ungerader Zahlen der ganzen Kolonne hinzu, worauf man die richtige Summe der ganzen Zahl erhält.

Die Zehner-, Hunderter- u. s. w. Kolonnen werden ebenso behandelt, indem man neuerdings bei zurückgeschobener Feder den Stift auf den Nullpunkt stellt; die so erhaltenen Summen werden nun je eine Einheit nach links verschoben addiert, worauf man die Totalsumme aller Kolonnen erhält.

Vermischtes.

— Eine am 1. November in Essen abgehaltene sehr zahlreich besuchte Buchdrucker-Versammlung faßte bezüglich der behördlichen Sonntagsgesetzgebung eine Resolution dahingehend: im Buchdrucker-Gewerbe sei eine regelmäßige Sonntagsgarbit durchaus nicht notwendig und durch das strikte Verbot der Sonntagsgarbit würden weder die Arbeitgeber noch die Arbeitnehmer, noch das Publikum einen nennenswerten Verlust erleiden. Bezüglich des Submissionswesens resp. der Ausbeutung desselben wurde der Beschluß gefaßt, an die in Essen domizilierenden Behörden eine Petition zu richten, in welcher dieselben ersucht werden sollten, bei der Vergabung von Druckaufträgen nur solche Geschäfte zu berücksichtigen, welche die Bestimmungen der Arbeiter-Gesetze erfüllen, ihre Gehilfen nach dem allgemeinen deutschen Buchdrucker-Tarif entlohnen und die Zahl ihrer Lehrlinge mit der der Gehilfen im richtigem Verhältnisse halten.

— Die amerikanische Papierindustrie umfaßt über 1000 Papierfabriken mit einem Kapital von 5 000 000 Doll., welche 40000 Arbeiter zu einem jährlichen Lohnsage von 12 000 000 Dollars beschäftigen, für 50 000 000 Doll. jährlich Rohmaterial brauchen und 1 000 000 Tonnen fertigen Papiers produzieren.

— Ein artiges Papiermesser besitzt jetzt der Vizekönig von Indien, Lord Dufferin. Eines Tages besuchte ihn ein indischer Fürst und sah wie der Lord seine Zeitungen mit einem elfenbeinernen Messer aufschnitt. Er bat sich das Messer aus, und versprach ihm ein anderes dafür

zu geben. Nach einigen Monaten langte das versprochene Papiermesser an: ein Elefant, dessen Stoßzähne entsprechend gearbeitet worden waren und den man für seine Arbeit sorgfältig dreijiert hatte.

— Das Anbrennen des Leims in Leimtöpfen zu verhindern. Beim Kochen des Leims im gewöhnlichen Tiegel geht die Bindkraft des Leims durch das häufige Festbrennen des Inhalts verloren. Deshalb hat man zum Zweck doppelwandige Gefäße angewendet, welche mit Wasser gefüllt werden, so daß der Leim im Wasserbade aufgelöst wird. Heinrich in Kiewa ließ sich ein Verfahren patentieren, wobei er den Leimfocher in geeignetem Abstand mit einem Drahtgewebe umgiebt. Da Feuer durch Drahtgewebe hindurch sich in der Regel nicht fortpflanzt, so wird der Leimfocher von der Flamme nicht berührt und der Inhalt desselben nur von der strahlenden Wärme zum Kochen gebracht. Dabei soll ein Verbrennen der Leimteileichen nicht stattfinden. (Adernanns illust. Gew.-Ztg.)

— Gegen das Abpringen des Leimes, das häufig bei großer Trockenheit oder wenn geleimte Gegenstände den Sonnenstrahlen oder der Dienwärme ausgesetzt sind, eintritt, empfiehlt sich der Zusatz von Chlorcalcium zum Leim. Das Chlorcalcium verhindert den Leim, bis zum spröden Zustande auszutrocknen. Ein derartig veretzter Leim hält auch auf Glas, Metall u. dgl. und kann zum Aufkleben von Etiquetten benutzt werden, ohne daß diese abspringen. Derselbe Zusatz ist auch bei Gummi, überhaupt bei jedem im Wasser löslichem und in trockenem Zustande spröden Klebmittel von gutem Erfolg. Das Verhältniß, in welchem der Zusatz erfolgen muß, ist für jede Art Klebmittel und besonders wieder für jede Leimqualität verschieden, und Sache der Probe und Erfahrung.

— Das Zusammenrollen von einseitig gummiertem Papier zu verhindern. Dies wird nach Mitteilung von F. Jasper durch Zusatz von etwas Glycerin zum Gummi erreicht, ohne daß dadurch die Klebkraft des letzteren beeinträchtigt wird. (Neuest. Erfind. u. Erfahrg.)

— Fettflecken aus Büchern, Bildern, Tapeten x. zu entfernen. Dies erfolgt nach der bisher üblichen Methode meist durch Auflegen von Löschpapier und Uebergehen mittelst eines heißen Plättchens, läßt sich aber nicht überall anwenden und führt auch nicht immer zum Ziele. Das Verfahren des Entfernens solcher Flecken aus Holz (Zimmerfußböden x.) durch Aufstreichen von fein geschlemmtem Thon (Feisenerde) ist alt und viel gebräuchlich. Ein etwas verbessertes Verfahren für feinere Gegenstände ist folgendes: Man mischt kohlenlaure Magnesia mit Aether, Schwefelkohlenstoff oder Benzol, bis das Ganze eine dichte Masse bildet, welche sich mit Leichtigkeit auf die mit Fett besetzte Stelle aufreiben läßt. Die letztgenannten Flüssigkeiten nehmen Fett mit großer Begierde auf, und da sie das Bestreben haben, leicht zu verdunsten, so lassen sie das Fett in der kohlenlauren Magnesia zurück, welche ein leichtes voluminöses Pulver ist und das Fett weit mehr aufsaugt und festhält, als die Papierfaser es vermag. Nach dem Trocknen wird die Magnesia mittelst einer Federsahne abgerieben. Wenn der Fleck nicht zu groß oder verharzt ist, wird er durch einmalige derartige Behandlung verschwinden. War die Stelle dagegen schon verharzt, so ist es nötig, daß der oben beschriebenen Mischung etwas verdünntes Ammoniak zugesetzt und die besetzte Stelle beim Auftragen gelinde gerieben wird, in welchem Falle das Mittel auch stets Erfolg hat. Daß Bilder immer auf der Rückseite bestrichen werden müssen, braucht wohl nicht besonders hervorgehoben zu werden.

(Papier-Ztg.)

An die Mitglieder der Ortsverwaltung Offenbach a. M. der Central-Kranken- und Begräbniskasse für Frauen und Mädchen Deutschlands.

Nachdem mir erst von Frankfurt a. M. und nachher von Offenbach von mehreren verständigen und anständigen Mitgliedern, welche das Beste der Kasse wollen, Nachrichten zugehen über die Vorgänge in der Verwaltungsstelle Offenbach, sehe ich mich veranlaßt, im Interesse der Gesamtmithedschaft in Deutschland, welche wahrscheinlich nicht unter dem Verhalten einer einzelnen Verwaltungsstelle leiden will, Folgendes zu veröffentlichen.

Wenn sich ein oder mehrere Vorstandsmitglieder in einer Verwaltungsstelle Unregelmäßigkeiten, Pflichtverletzung u. zu Schulden kommen lassen, so hat der Zentralvorstand sofort die Pflicht, die Betreffenden ihres Amtes zu entsetzen (§ 37 Abs. 2), und die Verwaltungsstelle hat dem sofort Folge zu leisten, denn nur korrekte Beamte können die Kasse vor Schaden bewahren. Sollten nun die Mitglieder der Verwaltungsstelle das Gegenteil von dem zu thun und damit der Kasse Schaden zufügen, so hat der Zentralvorstand die Pflicht, sofort die Verwaltungsstelle aufzulösen, (§ 36, Abs. 2). Der Ausschuss muß, wenn der Vorstand in seinem Rechte war und nur die Kasse vor Schaden bewahrt hat, die Sache unparteiisch prüfen, und dem Zentralvorstand, wenn derselbe die Kasse nur geschützt, treu zur Seite stehen, da sonst widrigenfalls der Ausschuss selbst die Gesamtmithedschaft schädigen würde. Und ich hoffe doch, daß durch die Wahl des jetzigen Ausschusses auf der Generalversammlung kein Mißgriff begangen worden ist. Wir hofften, anständige und pflichtbewusste Mitglieder dazu gewählt zu haben.

Nun noch Folgendes an die Mitgliedschaft Offenbach: Seit 28. September d. J. zahlen wir 9 M. Unterstützung. Wie schwer es wird, diese Zahlung zu leisten, werden alle denfenden Mitglieder wissen, doch wenn jeder seine Schuldigkeit thut, dann geht es. Diesen Beweis liefert die Ortsverwaltung Berlin, welche trotz der 9 M. in diesem Monat der Hauptkasse 500 M. gesendet hat; es gehört aber dazu, daß die Verwaltungsstellen in Ruhe arbeiten und nicht mit Raddau, und die Mitglieder der Verwaltungsstelle Offenbach mögen bedenken, daß noch 20 000 Mitglieder außer ihnen da sind. Nochmals empfehle ich dem Zentral-Vorstand die größte Energie. Was derselbe bestimmt, dem muß Folge geleistet werden; eine einzelne Ortsverwaltung hat dem Zentral-Vorstand gar nichts zu befehlen, denn derselbe ist von der Generalversammlung einstimmig gewählt und nur eine Generalversammlung wird wissen, was sie thun muß. Hätten doch auf der Generalversammlung die feigen Seelen ihre Stimmen gegen Herrn Schulze abgegeben, an der Thatsache wäre nichts geändert worden. Herrn Hesse (Frankfurt) bitte ich, mit den 60 M., welche von der Generalversammlung bewilligt wurden, zufrieden zu sein, denn Niemand weiter hat das Bewilligungsrecht, und möge er lieber seine Schuldigkeit als Vorsitzender thun.

Besten Gruß an die Mitgliedschaft Offenbach!
C. Richter,
Vorsitzender
der Verwaltungsstelle Berlin.

Anfrage.

Wie ist die allgemeine Meinung über die Falzmaschine von Oberdörfer und wo ist eine derselben in Thätigkeit?

Gefl. Auskunft erbittet

Die Redaktion.



Machine mit Klammerbildung.



Original m. 36

Original m. 36

C. L. Lasch & Co. Reudnitz-Leipzig.

Fabrik für Draht-Hest-Maschinen.

Draht-Hest-Maschine für Fußbetrieb } D. R. P. 22955 und 28008
anerkannt beste Konstruktion für Bücher, Broschüren, Schreibhefte u.

Draht-Hest-Maschine für Fußbetrieb } D. R. P. 29782
mit selbstthätiger Klammerbildung, womit 1000 Klammern 8 Pf. kosten.

Draht-Hest-Maschine für Fußbetrieb zum Hesten von Kartonagen durch die Seitenwände.

Draht-Hest-Maschine für Fußbetrieb } D. R. P. 32571
zum Hesten von Kartonagen über die Ecken. 100 Stück in Betrieb.

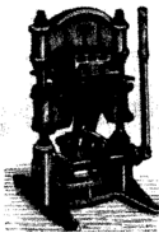
Original-Hand-Draht-Hestmaschine } D. R. P. 30993
zum Hesten durch d. Falz mit exakter Klammerbiegung und Verwendung dünnster Klammern. 1000 Stück in Betrieb.

Die von allen Seiten erfolgten Nachahmungen haben ohne Ausnahme unsere Originalmaschine bezüglich ihrer Leistungsfähigkeit, Solidität und Einfachheit nicht erreicht.

Alle Hand-Draht-Hestmaschinen: Mc. Gill's Patent.

Drahtklammern zu allen im Handel befindlichen Maschinen passend.

Hestdraht und Hestzeug in vorzüglicher Qualität.



Dietz & Listing

Maschinenfabrik

LEIPZIG

Fabrik: Windmühlstraße 28, Comptoir: Liebigstraße 38

fertigen als Specialität in neuester, bester Construction und tadellosester Ausführung:



Papierschnidemaschinen aller Systeme, Bentelschnidemaschinen, Walz- u. Satinirwerke, Verolde- und Blinddruckpressen, Pappenscheren, Kreisappenscheren, Ritzmaschinen, Edenausstoßmaschinen, Cartonscheren, Anreibemaschinen, Glätt- und Wadpressen, Rund- und Ovalschneidemaschinen u. und als das Neueste: Doppelseitige Beschneidemaschinen D. R.-P. angemeldet und patentirt in fast allen europäischen Ländern.

ff. Referenzen. — Coulanteste Conditionen — Illustr. Preis-Verzeichnis gratis und franco.

Hest Maschinen

ohne fertige Klammern, welche im Gebrauch kaum den fünften Theil der Maschinen mit fertigen Klammern kosten, wodurch sich die Maschinen in kurzer Zeit bezahlt machen. Prospekte franco. **Preusse & Co.,** Maschinenfabrik, Reudnitz-Leipzig.

Stelle-Gesuch.

Ein in allen Fächern durchaus tüchtiger **Revisor** sucht sofort Stellung. Adresse: **K. Karli,** Solcaure (Schweiz). NB. Beste Referenzen zu Diensten.

Zither-Unterricht.

Unterzeichneter erlaubt sich den Kollegen die Zitherlehrerin **Frl. Therese Deolle,** Katharinenstr. 19 III, Leipzig, bestens zu empfehlen. **Herrn. Bretschmar.**

Tarif für Buchbinderarbeiten

ist wieder vorrätig und für 15 Pfennig das Stück gegen bar zu beziehen durch

Rudolf Krause,

Körnerstr. 6 III., Leipzig.

Zur gefl. Beachtung.

Einsendung der rückständigen Abonnements-Beträge erbeten.

Herrn. J. Ramm, Leipzig,

Rürnbergerstr. 19.