

dies nicht geschehen und werden von ihnen nur die etwa noch stehen gebliebenen Grundhaare abrasirt. Durch Kalk und durch Schwefelalkalien enthaarte Häute werden theils einige Tage lang in reines Wasser, das mehrmals gewechselt wird, gebracht, theils kommen sie auch, und zwar namentlich die zu Oberleder bestimmten Häute, in Brühen, welche sich in fauliger oder in saurer Gährung befinden, weil man außer der Entfernung des eingedrungenen Kalkes auch noch eine weitere Lockerung des Hautgefüges bewirken muß. Nach genügender Einwirkung der Beize werden derartige Leder gewalkt, wieder gewässert und aus ihnen dann die letzten Reste der fremden Stoffe durch sorgfältiges Streichen mit einer glatt geschliffenen Schieferplatte und mit einem dünn geschliffenen Eisen entfernt. Hiermit sind die Vorarbeiten, die die zu gerbende Haut durchzumachen hat, beendet, und es beginnt nun der eigentliche Gerbprozeß.

Die Lohgar zu machenden Leder kommen nun in die sogenannten »Farben«, d. h. in Brühen, die im Anfang nur wenig Tannin oder Gerbstoff und organische Säuren (Milk-, Buttersäure u. s. w.) enthalten, deren Gehalt an diesen Stoffen mit der Zeit aber steigt. Leichtere Leder, namentlich Oberleder, werden in derartigen Brühen fertig gegerbt, schwerere werden, nachdem sie in den Farben genügend angegerbt sind, mit der erforderlichen Menge des Gerbmateri als und älterer Gerbbrühe schichtenweise in Gefäße untergebracht und unter mehrmaliger Erneuerung des Gerbmateri als darin so lange belassen, bis die Haut vollständig gegerbt ist.

Bei der Herstellung alaungarer Leder wird die zu gerbende Haut der Einwirkung einer Brühe ausgesetzt, die Alaun und Kochsalz enthält, oder es wird, wie z. B. bei der Fabrikation von Handschuhleder, das Fell in einer solchen Brühe, der noch Mehl und Eigelb zugesetzt wurde, geknetet bezw. gewalkt. Nach dem Austrocknen werden alle diese Leder gereckt, um sie geschmeidig zu machen, auch, wie z. B. die schon erwähnten Handschuhleder, in den verschiedensten Farben gefärbt.

Fettgare Leder werden in der Weise hergestellt, daß man die nach dem Kalken in ihren Eiweißbestandtheilen durch saure Beizen stark angegriffene Haut nach Entfernung ihrer Oberhaut in etwas angetrocknetem Zustande mit warmem Fett und Birkentheeröl bestreicht und sie dann durch eine geeignete Vorrichtung so lange um sich selbst dreht, bis die Haut vollständig mit Fett durchzogen ist.

Die zu sämischgarem Leder bestimmten rohen Häute und Felle werden ebenfalls so stark gefalzt, daß nicht nur ihre Eiweißkörper, sondern auch ihre leimgebenden Substanzen in Lösung gehen und ihre Narbe sich leicht abstoßen läßt. Nach der Entfernung des Kalkes und aller durch ihn und durch die Beize gelösten Bestandtheile der Häute werden letztere mit Fischthran bestrichen, gewalkt, an der Oberfläche trocken gemacht, zusammengefalten, in größere Haufen gebracht und längere Zeit der Ruhe überlassen.

Pergament und Trommelfell werden hergestellt, indem man die gefalzten und von den Haaren befreiten Felle in Rahmen fest ausspannt und unter Aufstreuen und Einreiben von kohlen saurem Kalk an der Luft vorsichtig trocknet. Das so bereitete Hautpräparat wird dann abgeschliffen und gleichmäßig polirt, wodurch es, wie auch durch Bleichen und Färben, die äußere Eleganz erhält.

Nach der gewerbe-statistischen Aufnahme vom 5. Juni 1882 waren bei der »Gerberei, sowie bei der Verfertigung von gefärbtem und lackirtem Leder und Pergament« in 9 883 Haupt- und 572 Nebenbetrieben, zusammen also in 10 455 Betrieben 43 943 Personen beschäftigt. Unter diesen Betrieben waren 949, die mit mehr als 5 Gehülfen betrieben wurden, und in denen ins-gesammt 23 565 Personen thätig waren. Zu der auf Grund des Unfallversicherungs-Gesetzes errichteten, das Gebiet des ganzen Deutschen Reiches umfassenden Leder-Industrie-Berufsgenossenschaft, welcher außer den Gerbereien auch noch die Lohmühlen, Lohextrakt-, Wachs-tuch- und Ledertuch-, Treibriemen-, Handschuhfabriken, Sattler, Riemer und Tapezierer zugetheilt sind, gehörten im Jahre 1891 2 442 Betriebe mit 46 335 Arbeitern, die rund 37 $\frac{1}{2}$ Millionen Mark an Lohn erhielten.

Deutschland produziert nicht die von seiner Lederfabrikation gebrauchten Rohmaterialien (rohe Häute, Felle und Gerbmateri als) in genügender Menge. Nach Abzug der Ausfuhr von der Einfuhr bezog es in runden Zahlen im Jahre 1891 aus dem Auslande: rohe Häute und Felle 62 000 Tonnen im Werthe von 74 Millionen Mark; Gerbmateri als, die aber auch zum Theil in anderen Industriezweigen, z. B. in der Färberei verbraucht wurden, 172 500 Tonnen im Werthe von 22 $\frac{1}{4}$ Millionen Mark, und unbehaarte, gegerbte u. s. w. Schaf- und Ziegenfelle, die nach der Vereblung zum großen Theil als Lederwaaren wieder ausgeführt werden, 2 700 Tonnen im Werthe von 8 $\frac{1}{2}$ Millionen Mark. Dagegen wurden ebenfalls nach Abzug der Einfuhr von der Ausfuhr in dem gleichen Zeitraum von Deutschland nach dem Auslande ausgeführt: Leder aller Art, mit Ausnahme des nachstehend genannten, 550 Tonnen im Werthe von 4 $\frac{1}{5}$ Millionen Mark; Handschuhleder, Korduan, Marokin 3 300 Tonnen im Werthe von 30 $\frac{4}{10}$ Millionen Mark; grobe Lederwaaren 1 060 Tonnen im Werthe von 6 $\frac{7}{10}$ Millionen Mark; feine Lederwaaren 2 480 Tonnen im Werthe von 51 Millionen Mark und Handschuhe 230 Tonnen im Werthe von 20 $\frac{8}{10}$ Millionen Mark.