

der gewöhnlichsten Sorte für den Gebrauch im einfachen Haushalte. Die landläufige Ansicht über die Entstehung einer Bürste hat auch nicht den blassesten Schimmer von der ausgeprägten Arbeitsteilung dieses Fabrikationsfaches, von der Verwendung teurer Rohstoffe und sinnreich gebauter Werkzeuge und Maschinen. Der Fernstehende nimmt schlechthin an, daß die Herstellung von Bürsten eine ganz primitive Sache sein müsse, wohl noch nach der zu Großvaters Jugendzeit üblichen Arbeitsweise betrieben werde und hierzulande nur gewöhnliche Warensorten liefere. Wer demgegenüber die aus Anlaß des Königsbesuches im Schönheider Rathhaus veranstaltete Industrieausstellung am 3. Juli 1908 besichtigte, der wird erstaunt gewesen sein über die vollendete Technik der Schönheider Bürstenfabrikation im besondern und der daselbst vertretenen Industriezweige überhaupt. — Die größern Bürstenfabriken bestehen in den meisten Fällen aus mehreren Gebäuden, haben zugleich eine Schneidemühle, Färberei, Wäscherei, Trocknerei und Schlosserei und sind mit Dampfesseln, Dampfmaschinen sowie einer großen Anzahl Betriebsmaschinen ausgerüstet, z. B. mit Kreissägen, Bandsägemaschinen, Fräsern, Drehbänken, Schimmermaschinen (zum Fiberglätten), Bohrmaschinen, automatischen Bohr- und Stopfmaschinen, Anker- und Schlingenmaschinen zum Einstanzen, Parallel- und Spannschraubstöcken, Abschneidemaschinen, Bank- und Stockscheren, Fiberscheren für Kraftbetrieb, Schleifmaschinen, Eisenbearbeitungsmaschinen (für Maschinenbau) und sonstigen Hilfswerkzeugen. Wo keine Dampfkraft benutzt wird, dienen teils Elektromotoren (mit Speisung vom Elektrizitätswerk), teils Fuß und Hand zum Antrieb. Dagegen haben einige Fabriken auch Dynamomaschinen aufgestellt. Ferner sind teilweise die Arbeitsäle mit motorisch wirkenden absaugenden Ventilationsanlagen versehen, die in hygienischer Hinsicht für das Wohlbefinden der Arbeiter (gegen verschlechterte Luft durch Atmungsgase, Holzstaub und dergl.) hohe Bedeutung haben. Überhaupt bemühen sich unsere Fabrikanten, das Wohl ihrer Arbeiter und demgemäß darauf abzielende Maßnahmen tatkräftig zu fördern.

Hinsichtlich der Entstehung der Bürsten unterscheidet man 1. eingezogene und eingestanzte, 2. Rauh- und 3. gedrehte Arbeit. Erstere Methode bildet die Regel. Die zur Bürstenfabrikation brauchbaren Rohmaterialien unterliegen einer Reihe vorbereitender Operationen, die für alle Anfertigungsmethoden im wesentlichen übereinstimmen und in folgendem gelegentlich genannt werden sollen. An Nutzhölzern kommen gegen 30 einheimische und fremdländische Sorten zur Verwendung. Von den deutschen Laubbäumen benutzt man das Holz der Rüster oder Feldulme, der Eiche, der Kastanie, des Kirschbaumes, der Erle, des Nußbaumes, der Buche, des Ahorns, der Linde, der Birke und der Pappel. Von Nutzhölzern aus dem Mittelmeergebiet werden das Buchsbaumholz und das Holz des Ölbaumes (der Olive) verarbeitet. Aus den entfernten außereuropäischen Erdteilen gelangt eine ganze Anzahl wichtiger, in der Bürstenindustrie verwendbarer Hölzer zu uns: das Mahagoni-, Zedern-, Satin-, Kokos-, Pock-, Schlangen- und Zebraholz, das purpurrote Amarantholz, die Sakarandahölzer, von denen das echte das Polisanterholz ist, das Bogelaugenholz (von einer nordamerikanischen Ahornart), das Holz des Satin-Nußbaumes und des amerikanischen Lebensbaumes (Thuja), die Ebenhölzer, wozu das Grenadilleholz gehört, das dunkelbraune wohlriechende Beilchenholz, das Korallenholz und das indische Padukholz; auch soll das unter dem Namen Amboina-Maser bekannte schöne Maserholz von der letztern Art abstammen.