

FRANZ JOSEF I

VIRIBUS UNITIS

ELISABETH

OFFICIELLER

AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE
GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

1873.

DIE STEINWAAREN.

(Gruppe IX, Section 1.)

BERICHT
VON

HEINRICH WOLFF

K. K. BERGRATH UND CHEF-GEologe AN DER K. K. GEO-
LOGISCHEN REICHSANSTALT

WIEN.

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

1877.



VERLAGER WIEN

N. 38.

B.

163.

Bol. IV.

Gr. IX-XII.



FRANZ JOSEF I

VIRIBUS UNITIS

ELISABETH

OFFICIELLER

AUSSTELLUNGS-BERICHT

HERAUSGEGEBEN DURCH DIE

GENERAL-DIRECTION DER WELTAUSSTELLUNG

UNTER REDACTION VON DR. CARL TH. RICHTER,
K. K. O. Ö. PROFESSOR AN DER UNIVERSITÄT ZU PRAG.

TAPETEN UND BUNTPAPIER.

(Gruppe XI, Section 2.)

Bericht von Dr. Wilhelm Franz Exner,
Professor der mechanischen Technologie an der Forstakademie
in Mariabrunn, k. k. Regierungsrath.

SCHREIB-, ZEICHEN- UND MALER-REQUISITEN.

(Gruppe XI, Section 3.)

Bericht von Ignaz Nagel,
Beamter der commerciellen Direction der k. k. priv. Südbahn
in Wien.

BUCHBINDEREI, CARTONNAGE UND MASCHINEN FÜR BUCHBINDER.

(Gruppe XI, Section 4.)

Bericht von Conrad Berg,
Verlags-Buchhändler und Buchbinder in Wien.

WIEN.

DRUCK UND VERLAG DER K. K. HOF- UND STAATSDRUCKEREI.
1874.

F. V. BADER WIEN

Preis 60 kr.

L III

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.

TAPETEN UND BUNTPAPIER.

(Gruppe XI, Section 2.)

Bericht von

DR. WILHELM FRÄNZ EXNER,

*Professur der mechanischen Technologie an der Forstakademie in Mariabrunn,
k. k. Regierungsrath.*

SCHREIB-, ZEICHEN- UND MALER-REQUISITEN.

(Gruppe XI, Section 3.)

Bericht von

IGNAZ NAGEL,

Beamter der commerciellen Direction der k. k. priv. Südbahn in Wien.

BUCHBINDEREI, CARTONNAGE
UND
MASCHINEN FÜR BUCHBINDER.

(Gruppe XI, Section 4.)

Bericht von

CONRAD BERG,

Verlags-Buchhändler und Buchbinder in Wien.

WIEN.

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

1874.

OPFICIELLER
AUSSTELLUNGS-BERICHT

GENERAL-DIRECTION DER WEI TAUSSTELLUNG

1873

YAPETKA UND HUKTAPARK

(Gruppe XI, Section 2)

Bericht von

Dr. WILHELM KAMM KAMM

SCHREIB- ZEICHEN- UND MALER-REQUISITEN

(Gruppe XI, Section 3)

Bericht von

Dr. WILHELM KAMM KAMM

HOCHBINDERKUNST

MASCHINEN FÜR BUCHBINDER

(Gruppe XI, Section 4)

Bericht von

Dr. WILHELM KAMM KAMM

WILHELM

378

TAPETEN UND BUNTPAPIER.

(Gruppe XI, Section 2.)

Bericht von

DR. WILHELM FRANZ EXNER,

*Professor der mechanischen Technologie an der Forstakademie in Mariabrunn,
k. k. Regierungsrath.*

Die Weltausstellung hat ihre Aufgabe, ein treues Bild des dermaligen Zustandes der Production und des Verkehrs der Güter zu liefern, in Beziehung auf das specielle Fach: Tapeten- und Buntpapier — nicht erfüllt. Bei der größten Genügsamkeit — wenn man sich selbst mit einer nur halbwegs vollständigen Darstellung dieser Industrie, wie sie die letzte Pariser Universalausstellung geboten hat, bescheiden möchte — unsere heutige Exposition hätte uns, so lange wir von diesem Zweige menschlicher Betriebsamkeit sprechen, nicht befriedigen können. Einzelne charakteristische Züge für dieses und jenes Productionsgebiet — das ist Alles, was uns der Praterpalast zur Schau brachte.

Die Aufgabe des Reporters wäre eine leichtere, seine Vertrauenswürdigkeit eine erhöhte, wenn er ein erschöpfendes Buch zu lesen und für das große Publicum kurz zu paraphrasiren hätte. Wir fanden aber in der Sammlung von Handschriften, Urkunden und Büchern in der großen zeitgenössischen Bibliothek, als welche die Weltausstellung aufgefaßt werden mag, nur eine Monographie über die polychrome Ausstattung der Papierfläche, welche ganze Abschnitte nicht enthielt, z. B. jenen über Maschinen und Werkzeuge zur Tapetenfabrication, welche das Capitel Farbstoffe gar nicht von unserem Gesichtspunkte aus behandelte, und welches selbst in jenem Abschnitte, dessen erschöpfende Vollständigkeit uns am wünschenswertheften gewesen wäre, nur einzelne Paragraphen darbot. Viele Blätter sind herausgerissen, auf den vorhandenen fehlen Zeilen, andere sind verstümmelt, viele verdruckt. Der Abschnitt, von dem wir sprechen, ist die Schilderung des fertigen Productes. Mühsam und freudenlos ist die Besprechung eines dermaßen verstümmelten Werkes.

Man wird uns einwenden, die Reporterpflicht bestünde eben darin, Fehlendes zu ersetzen, die Bruchstücke zu einem harmonischen Ganzen zu vereinigen und zur Beschauung fertig zu machen. Das hiesse in unserem Falle, bei der Gruppe XI, Section 2 zu einem Stück Hand, zu mehreren Stücken eines Fußes und zu einem Ohr mit etwas Backenknochen die übrigen Theile eines Standbildes formen. Ich brauche wohl nicht zu sagen, daß ich dies zu unternehmen — nicht beabsichtige. Ich habe über die Schwierigkeit oder die Unmöglichkeit auf Grundlage der in der Ausstellung gemachten Wahrnehmungen einen zusammenhängenden

ordentlichen Bericht über die heutige Tapetenindustrie und Buntpapier-Erzeugung zu liefern genug gesagt, und will nicht noch umständliche Klagen über die Art der Aufstellung, mangelhafte Katalogisirung jetzt hinzufügen. Dieser Jammer herrschte eben in jeder anderen Gruppe der Weltausstellung auch, und könnte füglich als Generaleinleitung aus den Einzelberichten herausgehoben werden. Die allergrößten Gebrechen in dieser Richtung werde ich mir erlauben bei Gelegenheit der Detail-Besprechung hervorzuheben.

Die Tapetenfabrication, das ist die auf maschinellern Wege wandelnde Tapetenindustrie, macht allenthalben, wo sie bereits entstanden ist, Fortschritte, ohne irgendwo die Tapeten-Handmodelldruckerei vollständig zu verdrängen. Dieser seit dem Entstehen der Tapetenwalzen-Druckmaschine sich entwickelnde Process hat keine Unterbrechung erlitten. Die Weltausstellung würde uns das zwar nicht lehren, wenn wir es nicht ohnehin wüßten. Sie bestätigt immerhin an einzelnen Objecten die bekannte Thatfache.

Die bedeutende amerikanische Tapetenfabrication war auf der Praterausstellung nicht erschienen, ja auch die englischen Firmen, welche fowohl in Beziehung auf Quantum der Production als Niedrigkeit des Preises Horrendes leisten, waren nicht vertreten. Auf der Pariser Ausstellung verblüßten die Engländer durch ihre Leistungen die auf solches nicht vorbereiteten Concurrenten vom Festlande. Dießmal verschmähten sie es ihre Suprematie zur Geltung zu bringen. Nur ein Symptom ihrer Existenz, von Vielen unbeachtet, von den Meisten nicht gewürdigt, wollen wir hier erwähnen, da wir ja leider keine Gelegenheit mehr haben werden auf England zurückzukommen.

Bei der Exposition des berühmten Musterzeichners Owen Jones war eine Suite Hand- und Maschinendruck-Tapeten ausgestellt. Letztere waren weit aus überwiegend. Billige und kostbare in bunter Abwechslung; mattfarbige französische Dessins, naturalistische und geschnörkelte, viel mehr aber als solche vorzüglich gezeichnete stilistische Tapeten, die ihre ursprüngliche Bestimmung als Surrogat edler gewebter Wandbekleidung nicht verleugnen. Alle Manieren der technischen Behandlung fanden sich in diesem Cahier vor, so zwar, daß man sich einerseits neuerdings über die Productivität Owen Jones verwundern mußte und andererseits erkennen konnte, daß die englische Tapetenindustrie Alles macht, was man nur verlangen kann. Owen Jones scheint einen sehr großen Einfluß auch auf die Tapetenerzeugung zu nehmen, und dieß erklärt mir die auffallende Verbefferung der billigen einfachen Tapeten, die jedem aufmerksamen Besucher Londons in den letzten Jahren auffallen mußte. Bis in die Souterrainräume der Hotels und in die Mansarde des Privathauses dringt die geschmackvolle simple Maschinentapete vor. Auf im Holländer gefärbtes Papier ein paar Farben durch Walzendruck gebracht, bilden den tadellosen Schmuck der Wohnräume selbst des minder bemittelten Londoners. Einige Tapeten der Owen Jones'schen Sammlung hat der gefeierte Verfasser der Grammar of ornaments offenbar bloß, um seine Vielseitigkeit zu demonstrieren, zur Schau gestellt; sie werden zu seinem Renommé wohl kaum beitragen, ja ein Anderer als Owen Jones dürfte sie kaum riskiren vor dem Urtheil Sachverständiger.

Eine unstreitig ins Fach der Tapete gehörige Specialität muß hier noch erwähnt werden. Es sind dieß die von Pavy's Felted Fabrik erzeugten „Japanese curtains & tapistry“, (Niederlagen: 51 Oxford Street London und 71 Upper street, Islington, Fabrik 13 und 15 Hamfell Street, Falcon Square London) fälschlich in der Gruppe V der englischen Section exponirt.

Die Japaner vermögen aus ihrem Bruffonetiapapier, Dank der langen Faser und der filzähnlichen Structur* eine Menge von Dingen zu machen, zu welchen

* Ich habe schon im Jahre 1863 auf den für das japanische Papier charakteristischen bartförmigen Rifs aufmerksam gemacht.

unser europäisches Papier gänzlich ungeeignet ist. Die Widerstandsfähigkeit des japanischen Papiers gegen das Abbiegen ist eine ungleich grössere, als bei unseren Papieren. Das japanische Papier eignet sich daher vortrefflich zu Vorhängen, Draperien, Möbelüberzügen, Bettgehängen, Blenden, Tapezierarbeiten überhaupt und zu anderen decorativen Zwecken. Man muß nur das erste Staunen über den Vorschlag, eine Draperie aus Papier zu machen, überwinden und bei ruhiger Ueberlegung wird die Möglichkeit einer solchen Verwendung und die dabei zu erzielende Oekonomie einleuchtend sein. Unsere Vorfahren waren gewiß nicht minder frappirt, als ihnen zum ersten Male der Vorschlag begegnete, die gewebte Wandtapete oder das hölzerne Getäfel oder den Gobelin durch Papier zu ersetzen.

Pavy's Fabrik hat sich nun — offenbar dem von den Japanern gegebenen Beispiele folgend, darauf geworfen, mit Zuhilfenahme der der modernen Tapetentechnik zu Gebote stehenden Effecte die Brocate von Lyon, die Repse, Woll- und Seidendamaste von Paris und Roubaix, den Mühlhausner Cretonne, die bedruckten Zitze und andere zur Decoration dienende Stoffe in einem dicken, nicht brüchigen Papier zu imitiren. Die Papierprobe, welche ich mir verschaffte, enthielt Holzhanf- und Baumwoll-Faser. Das Papier ist zumeist gauffirt, hat auf beiden Seiten einen verschiedenen Dessin, ist mitunter auf der rechten Seite reich vergoldet, und ist auf einige Distanz von gewebten Stoffen nicht zu unterscheiden. Bei Vorhängen, Draperien und dergl. sind die Ränder mit gefälten Streifen aus demselben Stoffe eingefasst und überhaupt die Behandlung eine ähnliche wie bei Geweben. Der Faltenwurf ist allerdings nicht so reich, doch bemerkt das Auge dies erst gewöhnlich, wenn der Beobachter durch andere Umstände die Täuschung inne wird.

Die Idee, welche dieser Fabrication zu Grunde liegt, ist keineswegs neu; so haben wir Möbelüberzüge aus lederimitirenden Tapeten schon wiederholt bei früheren Ausstellungen gesehen; nur die Ausbildung der Idee in allen ihren Consequenzen, die glückliche Wahl der Dessins, die vortreffliche Technik sind ein Verdienst Pavy's. Der kaum im Bau vollendete Jurypavillon, welcher noch so feucht war, daß die in demselben ständig beschäftigten Beamten viel unter diesem Umstande litten, enthielt einen Salon, welcher von Pavy mit seinem „Patentfilz“ decorirt war. Eine glänzendere Probe der Dauerhaftigkeit konnte das Fabricat nicht leicht ablegen. Die Ausstattung des Salons war eine völlig gelungene. Entscheidend für die Verwendbarkeit des Pavy'schen Stoffes ist der Preis. Ein Paar Vorhänge, welche Cretonne oder Wollenstoff vorstellen, kostet vollständig adjustirt 6 bis 11 Shilling, ein Preis, der um Weniges die Kosten der bloßen Tapezierarbeit übersteigt. Luxuriöse Seidenbrocate um den Preis von 100 bis 200 Gulden für ein Fenster, kommen in der Imitation auf 5 bis 15 Gulden zu stehen. Freilich ist die Dauerhaftigkeit gewiß weit mehr als 20 Mal so gering bei diesen Imitationsstoffen. Es mag richtig sein, daß diese Papiervorhänge Contagien weniger festhalten als gewebte Stoffe, daß jene leichter vom Staube zu reinigen sind und durch Rauch minder leiden; gewiß ist daß man mit jenen leichter den Schwankungen der Mode folgen kann, und daß man endlich bei ihnen das Waschen und Spannen unserer weissen Vorhänge erspart.

Bei dem Mangel an interessanten Neuigkeiten ist wohl diese ausführliche Besprechung hier gerechtfertigt. Freilich bietet sie keinen vollgiltigen Ersatz für eine ernste Discussion der dermaligen Leistungen eines Jeffrey, Horne & Marsdon, Scott & Cutbertson, Potter, Heywood, Higginbottom & Comp., Woollams, Land, Cooke, Kilie & Lohead u. s. w., welche sammt und sonders der Wiener Einladung widerstanden.

Während in England der Walzendruck so vorherrscht (auch Pavy's Vorhangstoffe sind mit Maschinen gefertigt), daß die Modelldruckerei dagegen von verschwindender Bedeutung ist, scheint sich in Frankreich das Verhältniß beider Herstellungsmethoden nicht so rapid zu Gunsten der Maschinenarbeit zu entwickeln. Von den fünf Jahren seit der Pariser Ausstellung sind durch den Krieg wohl

drei für die Entwicklung der meisten Industriebranchen ganz verloren gegangen und man muß sich billig wundern, daß die Mehrzahl der Tapetenfirmen aufrecht dasteht.

Die zwei großen Maschinen-Tapetenfabriken Leroy und Gillou fils & Thorailleur, über welche wir im Pariser Ausstellungsberichte und in dem Buche: die Tapeten- und Buntpapier-Industrie, Weimar 1869, umständliche Nachrichten veröffentlichten, sind unsere Gäste gewesen und haben die Producte ihrer Fabriken in einem Hofeinbau entfaltet. Die Mehrzahl der ausgestellten Bahnen (Rollen) waren uns wohlbekannt. Das österreichische Museum für Kunst und Industrie besitzt die besten Muster dieser Fabriken durch meine Vermittlung vom Jahre 1867 her. Der Fortschritt, den die Maschinentapete in ihrer Concurrenz mit der Handdruck-Tapete macht, ging indessen auch aus diesen Expositionen hervor. Die furchtlose Anwendung von satten, tiefen Farben, welche man anfänglich der Maschine nicht zumuthen konnte, die stets delicates und subtiler werdende Zeichnung auch bei den Dessins, die man der Walze anvertraut, rauben der Modelldruckerei von Tag zu Tag mehr von ihrem bisher privilegierten Territorium. Isidore Leroy stellte heuer ein Décors mit Figuren (im Mittelfeld zwei Frauengestalten, in den beiden Seitenfeldern Engelgruppen, außerdem Fruchtkörbe und dergl. mehr) exécuté à la mécanique aus, das technisch gewiß tadellos war. Gillou Sohn und Thorailleur haben mehrere Arbeiten, bei denen Hand- und Maschinenarbeit zusammenwirkten, exponirt. Ein Stück davon war wohl geeignet, Aufsehen zu erregen. Eine Teppichimitation von täuschender Naturähnlichkeit. Die Veloutage ist dabei auf die höchste Stufe gebracht. Die Firma producirte diesmal neuerdings die bekannte Decoration mit den von Dumont meisterhaft gemalten Hasen.

Die beiden Firmen sind wohl auch heute noch in Beziehung auf Grobsartigkeit des Betriebes die ersten in Paris, und somit von den bedeutendsten in der Welt. Auch sie machen Anläufe zur Besserung in den Dessins, ich will sagen, zur Abwendung von der Phantasie und von der grob-naturalistischen Tapete. Sie werden das französische „Genre“ aufgeben, hiezu ihre fortschreitende Technik und sie bleiben die Meister in ihrem Fache.

Die Pariser Luxustapeten-Manufactur war in Wien hinlänglich vertreten. Einige der ältesten Häuser fehlten freilich, wie Desfossé, welcher allerdings auch 1867 nicht ausstellte, und sich, wie es demnach scheint, nicht mehr um den Lorbeer, der bei Expositionen zu erringen ist, kümmert. Diese Firma cultivirte in den ersten sechziger Jahren die Herstellung von Historien- und Genrebildern mittelst Modelldruck. Wir schmeichelten uns, diese Mode sei aufgegeben. Wir hofften, daß man figuralische und landschaftliche Darstellungen, nur insofern man sie ornamental verwendet, in Zukunft zulassen, und darauf verzichten werde, ein Surrogat für Wandgemälde zu liefern. Die technischen Hindernisse sind und bleiben unüberwindlich. Auch des Plaidoyer eines vielerfahrenen und geschätzten Tapetendessinateurs (Friedrich Fischbach. Deutsche Zeitung vom 10. September 1873) vermag uns nicht umzustimmen. Wir fassen die „gedruckten“ Tapetenbilder als eine Verirrung auf, ebenso wie die gestickten Portraits und dergleichen mehr und bedauern, daß die, wie uns schien, endgiltig aufgegebene Verirrung in Wien wieder auftauchte. Die ausgezeichnete Tapetenmanufactur von Hock frères in Paris hat uns mit der Darstellung einer Hofscene in einem Park überrascht. Der ganzen Darstellung hilft es wenig, daß sie grau in grau durchgeführt wurde. Die Bahnen passen nie genau, die Formen sind hart, wie die Schattirung in Tönen. Das Beste davon ist noch die Architektur, welche die Bilder umrahmt. Die Wappen mit Lilien scheinen uns nicht nur als zeitgemäßer Schmuck für jene Architektur, sondern auch als Signatur für die Zeitströmung in Frankreich vor der Ausstellung 1873 dienen zu können. Entworfen ist das ganze Panneau von dem Künstler Dumont. Die von demselben Meister für 1867 componirte Decoration im Stil Louis XIV. hatte vielmehr Berechtigung und war auch weit besser gelungen. Die Skizze

hiesu war übrigens auch dem Publicum der Wiener Weltausstellung nicht vor enthalten, denn Dumont erschien als Aussteller in der Gruppe XII und hatte dabei auch jenen Entwurf zur Ansicht gebracht. Die übrigen Objecte der Firma Hoock machen dem alten Rufe des Hauses alle Ehre und namentlich die „Articles de stile“, wenn sie es auch nicht immer ganz buchstäblich genommen sind, fanden unseren vollen Beifall.

Mehr noch als Hoock mit feinen grauen Hofleuten und Parkfernichten machte die Seide- und Goldglanz ausstrahlende Exposition des P. Balin Aufsehen, welche an bevorzugter Stelle in der Hauptgalerie Platz gefunden hatte. Balin hat eine reichhaltige Suite äußerst luxuriöser Wandbekleidungs-Mittel gebracht. Gepresste Ledertapeten und imitirte Ledertapeten mit Dessins aus der besten Zeit, echte Seidentapeten, bedruckte Seide, bedruckte, billige Gewebe und Papiertapeten.

Wenn es uns auch bedünkt, daß die Behandlung eines edlen Materiales mit einem Druckmodel doch immerhin übers Ziel geschossen ist und die eben möglichen niedrigsten Preise noch viel zu hoch sind für ein Surrogat — so ist dagegen das Bedrucken billiger Stoffe oder das Aufziehen des bedruckten Papiers auf Gewebe eine Technik, die volle Berechtigung hat. Herr Balin sagt selbst: „Le dessous de ce papier est remplacé par une cretonne ou tout autre étoffe bon marché, lorsque une plus grande souplesse est désirable“, und wir glauben, daß man ihm beipflichten muß. Nach dem von Balin entwickelten edlen Luxus möchten wir schließen, daß er heute wirklich in theuren Artikeln, sowohl was Geschmack als Technik anbelangt, allen anderen französischen Tapetenfirmen voranschreitet, in Wien hat er sie gewiß alle geschlagen.

Lhoest Paul in Lüttich mag hier im Anschlusse an Balin abgehandelt werden, da auch diese Tapetenfabrik gewebte, mit Modellen bedruckte Stoffe exponirte. Die Firma Lhoest bediente sich jedoch hiesu nicht kostbarer, sondern nur ganz ordinärer Gewebe, einer Art von ungebleichter Leinwand oder Jute, und erzielte hiebei mit einfachen Dessins ganz hübsche Resultate. Dieser Artikel zur inneren Auskleidung von hölzernen Häusern, Gartenpavillons und dergl., wie es scheint, bestimmt, mag auch zum Comfort in solchen Räumen wesentlich beitragen. Der Artikel fand, wie ich annehmen muß, zu wenig Beachtung; freilich waren gerade diese Objecte in der sonst anziehenden Exposition Lhoest's nicht sehr auffällig placirt. Lhoest hat, obwohl dessen Etablissement eines der ältesten ist, es besteht seit 1789, nie an einer Ausstellung Theil genommen und hat sich in Wien bei diesem ersten Debut als sehr leistungsfähig erwiesen. Außer den gewöhnlichen Papiertapeten und dem oben besprochenen neuen Artikel hat er auch Stoff- und Lederimitationen, die in Belgien überhaupt sehr gepflegt werden (namentlich von Dulud, der in Wien fehlte) und endlich sehr gut gauffrirte Muster zur Ansicht gebracht. Lhoest war uns eine angenehme, neue Bekanntschaft.*

Obwohl wir hier in der Besprechung der französischen Aussteller die Erwähnung einer belgischen Firma eingefügt haben, so ist dies nur eine Unregelmäßigkeit in Bezug auf die politischen Landesgrenzen, an die wir uns ja bei der Anordnung des Stoffes nicht sklavisch zu halten brauchen. Im Wesen ist die belgische Tapetenindustrie eben am meisten verwandt, ja sie ist identisch mit der französischen.

Fahren wir nun in der Besprechung der französischen Abtheilung fort, so haben wir noch eine Fabrik von Modelldruck-Tapeten zu erledigen, es ist dies jene von F. Follot. Diese Firma brillirte durch ihre Veloutés. Nicht nur ein in vollendeter Feinheit ausgeführtes Panneau von orangegelber Farbe, sondern auch

* Lhoest war der einzige belgische Aussteller der 2. Section Gruppe XI, insofern wir von der Spielkartenexposition von Daveluy-d'Eloungne absehen. Die Maschinentapeten von Rutten in Mestricht bekamen wir leider auch diesmal nicht zu sehen.

eine reiche Suite von verschiedenfarbigen, nicht deffinirten Scheerwoll-Tapeten fesselten uns. Technisch war diese Ausstellung sehr beachtenswerth, namentlich für die deutschen und österreichischen Fabrikanten, welche, wie man wohl annehmen darf, in diesem Artikel noch immer die Pariser als ihre Lehrer betrachten müssen.

Der französische Katalog führt in dieser Section wohl noch mehrere Firmen auf, welche aber nach unserer Auffassung hier nicht in Betracht kommen. Es sind diefs entweder Zimmermaler oder Lithographen. Die Rollvorhänge für Fenster will ich aber am Schluffe meines Berichtes in einem eigenen Capitel abhandeln. Dagegen enthielt die Gruppe XII, graphische Künste, mehrere Ausstellungen, die wohl einer kurzen Erwähnung an dieser Stelle gewürdigt werden müssen, da sie im engsten Zusammenhange mit der Tapetenbranche stehen.

Jene Künstler, welche sich mit der Erfindung von Tapetendeffins vorwiegend befassen, haben sich ziemlich zahlreich eingefunden. Soll ich hier nochmals sagen, was hundert und hundert Mal über die Pariser Deffinateure gesagt wurde, und von competenten Persönlichkeiten?

Nicht überflüssig dürfte es dagegen sein, zu bemerken, dafs es ein Fehlschlufs wäre, aus jener Abtheilung der Gruppe XII, die wir als Tapetendeffins herausheben, über den heutigen Zustand der Pariser Schule zu urtheilen. Alle diese Deffins, die uns mit ihrer reizenden Detailbehandlung, mit ihrer einschmelzenden Eleganz trotz unserer besseren Einsicht von den richtigen Principien der Wohnungsdecoration so sehr fesseln, unter denen sich aber hie und da auch sehr stilreine, edle Entwürfe befinden, gehören sammt und sonders mit verschwindend wenig Ausnahmen der Periode vor dem Kriege an. Jedem Fachmanne sind die von Potter, Snape, von Royer mittelst Walze, die von Riottot & Pacon, von Dumonceau & Fleury, von Rob. & Bernh. Sieburger mittelst Model ausgeführten Deffins von Boucherat wohl bekannt; Dumont's Farbenskizze haben wir schon früher erwähnt, — durch ihn ist auch Zuber in Rixheim, der als Aussteller fehlt, mit einem reizend componirten Décors in den Praterpalast eingeführt; — auch die von Troublé vorgeführten Compositionen theils naturalischen theils stilistischen Gepräges, welche wir von Gillou fils & Thorailleur, Leroy Joffe, Dumonceaux, Riottot u. A. zumeist „à cylindre“ in den letzten sechziger Jahren ausgeführt sahen, konnte man in jeder Tapetenhandlung finden.

Die mächtigste Rivalin der französischen Tapetenindustrie erschien in der Wiener Ausstellung in ganz unerfreulicher Weise verzerrt, zerstückt und verdunkelt. Wenn man den Installateuren der deutschen Commission einen Preis ausgesetzt hätte, das allerdings nicht sehr reiche Material zur Darstellung der Leistungsfähigkeit Deutschlands in seiner Wirkung zu vernichten — die betreffenden Organe hätten nichts Größeres leisten können. Der deutschen Tapetenindustrie, die ich so sehr schätze — bin ich schuldig, ein Uebriges von diesem Mißstande zu sagen:

So hat man erstens einen Theil der Tapeten in dem Separatbau, der die Gruppe XI zum größten Theile enthielt, untergebracht, einen anderen Theil in der Gallerie 8B in der Gruppe VIII.

Dann hat man sowohl dort als da auf die Beleuchtung keine Rücksicht genommen. Im Annex waren die Tapeten in grellem, senkrecht auffallendem Lichte, viel zu hoch für den Beschauer, in der Gallerie als Hintergrund von Möbeln in spärlich beleuchteten Räumen postirt.

Auf die Umgebung, die Farbe der benachbarten Gegenstände und Flächen wurde nun gleichfalls gar keine Rücksicht genommen.

Dafs unter solchen Umständen von einer Gesamtwirkung und von einem zur Geltung kommen der ganzen Industrie keine Rede sein kann, ist einleuchtend; dafs aber auch das Interesse der einzelnen Aussteller schwer geschädigt wurde, ist begreiflich. Einzelne Aussteller zogen es vor — sich gänzlich vom Schauplatze zurückzuziehen; man kanns ihnen wahrlich nicht verargen. Ueberdiefs war auch

schon die Betheiligung der Firmen keine imponirende, denn die Tapetenfabrikanten haben bei der herrschenden Methode des Vertriebes ihrer Producte kein so vitales Interesse an den Ausstellungen als eben andere Industrien. * Alles dieses zusammen genommen, führte die schon bei den einleitenden Bemerkungen hervorgehobenen Uebelstände in der deutschen Abtheilung auf den Calumationspunkt und wahrhaft mit saurer Miene gehe ich daran, die Ehre der deutschen Tapetenindustrie an der Hand des in der Ausstellung Gebotenen zu „retten“.

Die größten Etablissements Deutschlands: Flammersheim in Köln und Engelhard in Mannheim, deren Abwesenheit in Paris wir schon lebhaft bedauerten, ließen sich auch nicht verleiten nach Wien zu kommen, wo sie so viele Freunde und Kundschaften haben. Von tonangebenden Firmen waren nur C. Hochstätter & Söhne und C. Herting in Einbeck (bei Hannover) erschienen. ** Bemerkenswerth war noch außerdem die Betheiligung der kleinen Fabriken von G. Hitzschold in Dresden, Stolberg & Comp. in Hannover und W. Schmidt in Colmar.

Die seit dem Jahre 1846 bestehende Fabrik von C. Hochstätter & Söhne brachte zwei Decorationen, von denen eine August Hochstätter, die andere Fr. Fischbach gezeichnet hatte. Letztere im hellen blauen Grundtone ist charmant componirt, nur scheinen mir die Borduren etwas überreich ausgefallen zu sein. Eine andere Decoration vervielfältigt den Reichsadler. Im Allgemeinen kann man wohl die Hochstätter'schen Leistungen als den Typus jener der mittleren und kleinen deutschen Fabriken, die sich dem bessernden Einfluß der architektonischen Bestrebungen der Gegenwart hingegeben haben, ansehen. Ohne in der Technik an die ersten Pariser Firmen hinanzureichen, leisten diese Etablissements Zufriedenstellendes und Anständiges. Der Fortschritt in den Dessins im künstlerischen Sinne, die zunehmende Emancipation von Paris ist unverkennbar. In technischer Beziehung ist ein wesentlicher Fortschritt im Allgemeinen nicht erkennbar. Der Absatz ist ein befriedigender.

Herting hat uns wieder verschiedene Anwendungen des von ihm cultivirten Metallglanzes gezeigt. Wir haben schon bei anderen Gelegenheiten den strebsamen Fabrikanten vor einem Zuviel in der sehr verwendbaren Technik des Metallglanzes gewarnt. Und richtig hat Herting auch diesmal wieder etwas zu viel des Guten gethan, z. B. in dem Panneau mit neun Blumensträußen. Dagegen wollen wir gerne anerkennen, daß diese Herting'sche Manier in anderen Stücken wie z. B. den Borduren von stilisirten Cactusblüthen auf pompejanisch rothem Fond einen herrlichen Effect macht; sie gehören zu dem Besten, was wir gesehen haben. Die Fortschrittsmedaille hat sich Herting jedenfalls ehrlich verdient.

Die minder belangreichen Fabriken haben sich sehr anständig aus der Affaire gezogen, so G. Hitzschold in Dresden und Stolberg & Comp. in Hannover mit schönen gauffrirten Tapeten (letztere Fabrik pflegt mit Verständniß und Erfolg den altdeutschen Stil und macht auch feine Borduren), V. Schneider in Colmar mit einem Panneau von pompejanisch rothem Grunde, eine schwebende Frauengestalt, sogenannte „Porzellanimitation“ (?) für Speise- und Badezimmer u. s. w. Alles andere verdient wohl nicht lobend hervorgehoben zu werden.

Von Holzimitationen, mit welchen sich in Deutschland viele Fabriken befassen, war auch Mancherlei zu sehen, Gutes und Schlechtes.

* Welche stiefmütterliche Behandlung die Papiertapete überhaupt seitens der deutschen Commission zu leiden hatte, beweist auch unter Anderem, daß in der, so weit ich urtheilen kann sonst sehr gut geschriebenen Einleitung zum deutschen Kataloge die Papiertapeten mit dem Satze abgethan sind: „Papiertapeten insbesondere werden in Hessen, Rheinland, Franken und Thüringen gefertigt.“ Welch' rührende Einfachheit! In dem einleitenden Kopf zur Gruppe XI sind die „Tapeten“ aber ganz unbeachtet geblieben. Wenigstens konnte da keine Unrichtigkeit unterlaufen.

** Herting war der einzige deutsche Aussteller 1867.

Alexis Schedenfack jun. unterhält in Sondershausen eine seit 1800 bestehende kleine Werkstätte für Tapeten zur Holz- und Marmorimitation. Einzelne von ihm zur Ausstellung gebrachte Muster sind recht gut, Einzelnes dagegen zeugt von mangelndem Naturstudium oder unzulänglicher Geschicklichkeit. Imitationen müssen täuschend sein, sonst verlieren sie gänzlich ihre ohnehin problematische Berechtigung. Die Markstrahlen bei dem Schedenfack'schen Eichenholz sind riesig, ich sah nie Aehnliches.

Dennoch sind trotz diesem oder jenem Gebrechen diese anspruchslosen Meister noch immer rühmlicher, als wenn eine jüngere und grössere Unternehmung uns mit solchen Dingen heute noch tractirt, wie von Mook in Crefeld. Unter der Versicherung, daß seine Papiertapeten von natürlichem Holze abgepresst seien, bietet uns diese Firma das abgethane und abgeschmackte Holzwürfelmuster, das uns durch seine Unsterblichkeit zur Verzweiflung bringt. Diese auf eine Ecke gestellten, neben einander gelagerten Würfel, möglichst plastisch dargestellt, über die man fortwährend zu stolpern meint, wenn sie im Parquet dargestellt sind, als Wanddecoration! Kann es etwas Anheimelnderes geben? Man wird sich in respectvoller Ferne von den Wänden halten. Könnten wir doch hiemit alle Zeichenlehrer der Welt beschwören, auf dieses aus dem regulären Sechseck durch drei Radien entstehende Würfelbild für immer zu verzichten. Von Seidenarbeitern und Kürschnern aber sahen wir auf der Wiener Weltausstellung dieses sinnige „Ornament“ verwendet.

Geradezu schauerlich war aber, und vielleicht das entsetzlichste in „Gothik“, der Salon und das Cabinet, welches ein sicherer B. Boos in Baisweil bei Kaufbeuren (Baiern) nach Wien zu senden für gut fand. Die deutsche Commission hat damit gewiss einen Fehlgriff gethan, so etwas zur Ausstellung zuzulassen. Mitleid erwecken ist ja doch nicht Aufgabe der Ausstellungen. Dieser Herr Boos macht auch „Naturholz-Tapeten“. Wenn er sich doch darauf beschränkte! Dieser Artikel, von Vielen neuerdings wieder auf den Markt gebracht, hat, obwohl eben so oft auch wieder vom Markte verschwunden, doch eine gewisse Berechtigung und Zukunft. Aber nein, Herr Boos will mehr leisten. Er bietet seine acht Arbeiter auf* und erzeugt in Oelfarben-Druck auf Papier, also waschbare „holzartige Zimmerverzierungen“ und vereinigt diese zu einem gothischen Cabinet, stellte sich in Gruppe XIX auf der Weltausstellung und rechnete auf Ehre und Gewinn. Der Mann setzte den Preis mit 200 Reichsthaler, also auch noch sehr hoch an. Er wird wohl bitter enttäuscht sein. Solche Erscheinungen wurzeln im mangelhaften Unterricht. Derartig geleitete Werkstätten soll es nirgends geben, auch in Baisweil bei Kaufbeuren nicht.

Es bleibt uns nun kein Raum mehr von den ziemlich guten Holz- und Marmortapeten Oudin's zu sprechen.

Was die Dessinzeichner anbelangt, so sind diese in Deutschland leider noch lange nicht eine so gefeierte, begehrte und gut bezahlte Gesellschaft wie in Paris. Die Architekten besorgen die meisten Originaldessins für deutsche Fabriken. Es ist mir ein Vergnügen, bei dieser Gelegenheit der Leistungen von Gropius, Heyden und Anderer in dankbarer Anerkennung zu gedenken. Größere Fabriken halten eigene Zeichner oder bestellen auch bei Malern und Künstlern überhaupt Dessins.

Die Frage ist unentschieden, welche Methode die bessere ist, ständig angestellte Zeichner oder Bestellung von Dessins ab und zu bei selbständigen Künstlern. Ich möchte um so weniger Partei ergreifen, als die Ausstellung kaum Anhaltspunkte für eine Entscheidung bot. Wohl liefs aber die Gruppe XII darüber das Urtheil zu, daß die Qualification der verschiedenen Ateliers für kunstgewerbliche Entwürfe über ein sehr verschiedenartiges Capital an Genialität und Schulung

* Der ganze Umsatz dieses Geschäftes betrug 1873: 3500 Thaler, wie viel ist davon Gewinn, und mit wie viel participirt daran ein Arbeiter?

disponiren. Unter den drei bis vier Ausstellern dieser Kategorie, welche die Präntion machen die Tapetenindustrie zu unterstützen, ragte Fr. Fischbach, jetzt Lehrer an der königlichen Akademie in Hanau, auffallend hervor. Seine Productivität an guten Entwürfen ist eine wahrhaft erstaunliche. Er hat eine helle Schaar von Kindern seiner Muse in der Ausstellung versammelt. Hochstätter, Jost, Herting und viele Andere drucken Tapeten nach seinen Dessins, er selbst gibt ein Album für Wohnungsdecoration heraus, und verlegt lithographirte Plafondrosetten, Blätter und andere Decorationsmittel. Friedrich Fischbach in allen Gassen und nirgends etwas Banales, Reizloses. Man dankt seine Production der Aufnahme von Ideen und Eindrücken während seines Wiener Aufenthaltes, und wir würden bedauern, ihn in Hanau sich gänzlich ausgeben zu sehen. Ein Künstler von solcher Schaffenslust muß in einem Kunstcentrum leben, wo er auch stets lernt und nicht bloß immer lehrt.

Das Kapitel der Händler spielt in der Tapetenbranche keine kleine Rolle. Die Händler sind nämlich nicht bloß Kaufleute, sie nehmen einen Einfluß auf die Production selbst. Durch ihren engeren Beruf im fortwährenden Verkehr mit dem Bedarf, genau bekannt mit der Absatzfähigkeit der Producte, greifen sie selbst ein, bestellen eine Zeichnung bei diesem oder jenem Künstler, lassen die Tapete in dieser oder jener Fabrik ausführen, welche am meisten gerade für die Durchführung des Entwurfes geeignet ist, und setzen dann die Tapete, auf welche sie eigenthumsberechtigt sind, in den Handel. Solche Kaufleute haben, wie gesagt, einen Einfluß auch auf die Fabrication, der nicht zu unterschätzen ist. Hiezu kommt noch, daß die eben besprochene Stellung des Händlers oft auch kleinere Fabrikanten einnehmen, oder umgekehrt, daß der Händler ein kleines Atelier besitzt.

Ob nun der Händler oder der Fabrikant vorwaltet, wer möchte dies entscheiden? Nach dieser Erwägung muß man zu dem Schlusse kommen, daß die Ausschließung der Händler von einer Weltausstellung schwerlich ein unanzweifelbar begründetes Princip involviren würde. Die Weltausstellung soll alle Richtungen der menschlichen Arbeit zur Geltung bringen lassen. Ganz verfehlt scheint es uns aber, einmal zur Ausstellung zugelassene Firmen, wenn sie sich selbst als Händler bekennen, für ihre Ehrlichkeit zu bestrafen, und von der Concurrenz um eine Prämie auszuschließen, wie es geschehen ist. Wie viele Firmen sind eben Händler pure et simple, haben nicht einmal jenen oben geschilderten Einfluß und jenes Verdienst — die Provenienz der Waare läßt sich nicht nachweisen, und sie werden prämiirt. Händler mit Tapeten, wie Ph. Haas in Wien, Rommel in Berlin, Jean Jost in Offenbach am Main und Frankfurt, Lucius in Wien, verdienen unsere volle Anerkennung, wenn sie auch, wie die beiden letzten bei C. Hochstätter nach Fischbach'schen Dessins mit Modellen von C. Busf arbeiten lassen. Es war eine Ungerechtigkeit, wie ich glaube, die Händler auszuschließen.

Ich wende mich nun einem bisher unberührt gebliebenen Theile des deutschen Tapetengewerbes zu, nämlich jenem, der innerhalb der österreichischen Reichsgrenzen seine Stätte aufgeschlagen hat.

Die Exposition österreichischer Tapetenfabricate war an einem Punkte vereinigt. Abgesehen von dieser Concentration kann man jedoch der Aufstellung in einem spärlich erleuchteten „eingedeckten Hofe“ wenig Rühmliches nachsagen. Die an sich löblichen Anstrengungen unserer heimischen Firmen hätten durch richtigere Installation viel wirksamer gemacht werden können.

Das älteste und wohl heute noch bedeutendste österreichische Tapetengeschäft ist jenes von Spoerlin & Zimmermann in Wien.

Es sei mir gestattet in der Besprechung des gegenwärtigen Zustandes des österreichischen Tapetengewerbes innezuhalten und auf das hinzuweisen, was über die Geschichte dieses Industriezweiges aus Anlaß der Wiener Weltausstellung bekannt gemacht wurde.

Die österreichische Abtheilung der Wiener Weltausstellung zeichnete sich bekanntlich auch dadurch aus, daß sie in Durchführung des Programms für die additionelle Ausstellung: Beiträge zur Geschichte der Gewerbe und Erfindungen, ein hochinteressantes, reichhaltiges historisches Material sammelte, das bei der Berichterstattung nicht unbenützt bleiben sollte. Das unter dem Titel: „Beiträge zur Geschichte der Gewerbe und Erfindungen Oesterreichs“ bei Braumüller verlegte, von der Generaldirection herausgegebene Werk enthält ein Kapitel: Papierindustrie, verfaßt von dem bekannten fleißigen Fachmanne Ignaz Nagel. Er hat mit unvergleichlichem Fleiße und mit wahrer Liebe zur Sache auch die ersten authentischen Nachrichten über die österreichische Tapetengedekken und die Erfindung des Irisdruckes besprochen. Die additionelle Ausstellung ehrte das Andenken Spörlin's, indem sie in die Gallerie berühmter Oesterreicher das Porträt Spörlin's aufnahm. Sowie diese additionelle Ausstellung unter ihren 5000 Objecten nicht Eines enthielt, das für die technische Entwicklung ohne Bedeutung gewesen wäre, so war aber auch kein Zweig der österreichischen Production ohne Zeugnisse aus den letzten hundert Jahren seiner Geschichte geblieben, ein Umstand, der freilich der großen Masse der Besucher entging und auch von „Berufenen“ aus Unkenntniß, oder Oberflächlichkeit verkannt wurde. Für das Kapitel Tapeten, mußten also auch werthvolle Belege zur Geschichte vorhanden sein, soll mein Lob der additionellen Ausstellung berechtigt erscheinen. Und so war es auch. Eine Suite von Tapeten aus den ersten zwei Decennien hatte Herr Victor Zimmermann, der gegenwärtige Chef der obgenannten Firma zur Verfügung gestellt. Die vom Kaiserreich in alle Theile Europas getragene Mode, gruseligen Angedenkens, war auch in diesen Tapetenmustern zu erkennen. Die ersten Anfänge des Irisdruckes — gewiß sehr merkwürdige historische Objecte, an denen die schon damals erlangte technische Sicherheit bemerkenswerth ist, waren vertreten. Das Modell des Irisdruck-Apparates und die von Spörlin & Rahn verbesserte Vorrichtung zur Aufpressung der Mode auf das Papier war vorhanden. Welcher Contrast zwischen den im Jahre 1809 gedruckten Spörlin'schen Tapeten, damals wohl die einzigen, die in Oesterreich erzeugt wurden, und den heute ausgestellten Wanddecorationen derselben Firma, die wohl ebenso, wie jene vergilbten alten Muster damals, auf der Höhe der Zeit stehen.

Die oftgenannte Firma hat zwei, wie ich glaube, von Ferdinand Lieb in Wien gezeichnete Decorationen ausgeführt, welche der Hauptsache nach sehr gelungen sind. Die Lambris bei der Decoration im deutschen Renaissancestile scheinen mir etwas zu wuchtig und maffig, die gewundenen Säulen nicht gerade unentbehrlich zu fein. Der Eindruck, den das Ganze machte, war ein sehr guter, die materielle Arbeit vortrefflich und zwar sowohl die Veloutés als die Drucke. Eben so günstig muß das Urtheil über die Decoration im italienischen Stil lauten.

Für weit wichtiger als die Decoration halte ich indessen die ausgestellten gewesenen Musterbücher, welche ein sehr erfreuliches Bild von der Thätigkeit der Firma geben, die es bis zu einem Consum von jährlich 250.000 Pfund Papier gebracht hat.

Robert und Bernhard Sieburger in Prag, eine Firma, welche so wie die früher besprochene auch im Auslande, einen, in nicht unbeträchtlichem Export zum Ausdruck kommenden guten Namen besitzt, hat ebenfalls einen bedeutenden Aufwand gemacht und groß ausgestellt. Mit Recht wählte die Firma ihre Eisenbahn-Karte zum Mittelpunkte der Exposition. Es sind diese Eisenbahn-Karten eine Specialität der Prager Fabrik, auf die sie mit Recht stolz ist. Keine zweite Fabrik macht diesen Artikel in solcher Vollendung, selbst ihre französischen Concurrenten nicht. Wir billigen sehr die Pflege dieses, ein gesundes Bedürfnis befriedigenden Productes. Ich habe mich schon vor vielen Jahren, wo der pecu-

niäre Erfolg dieses Unternehmens noch in Frage stand, sehr warm für diese Richtung ausgesprochen. Sieburger exponirte ferner mehrere harmonisch zusammengestellte Zimmerdecorationen und zwar einen Salon, ein Schlaf-, ein Herren- und ein Speisezimmer, sämmtlich von guter Zeichnung und netter Ausführung. Die sonst ausgestellt gewesenen Rouleaux zeigten natürlich die bekannten, rühmlichen Bestrebungen der Fabrik, welche eine Production von einer halben Million Rollen im Jahre, das ist zu einem Umsatz von 250.000 fl. erreicht hat. Die Arbeiterzahl ist sowohl bei Spörlin als bei Sieburger die einer mittelgroßen Fabrik nach österreichischen Begriffen (200 Arbeiter).

Mit der Einführung der Maschine in die Tapetenindustrie will es jedoch in Oesterreich nicht recht vorwärts gehen. Wenn auch Spörlin & Zimmermann einige Druckmaschinen und Sieburger eine Foncirmaschine und ein paar Gauffrirmaschinen und dergl. mehr verwendet, so kann man von einem maschinellen Betriebe bei uns doch eigentlich nicht reden. Die kleinen jüngeren Etablissements in Oesterreich haben darin einen Vorsprung, aber auch das ist lange noch nicht befriedigend. Thatsache ist, daß wir mit dem Bezug billiger Tapeten übel daran sind. Transport, Zoll und Zwischenhändler vertheuern uns das ausländische Product um 50 Percent, die inländischen Fabriken haben keine Freude an der billigen Waare, weil sie nicht recht darauf eingerichtet sind, und so steht der allgemeinen Einführung der Tapete in Oesterreich ein unübersteigliches Hinderniß im Wege und die Herren Zimmermaler walten unumschränkt. Mit guten und kostbaren Decorationen sind wir hingegen, wie die Ausstellung neuerdings bewies, wohl versorgt und hat in diesem Niveau die Tapetenindustrie sehr glückliche Anstrengungen gemacht und eine aner kennenswerthe Haltung angenommen.

Die Firma Piette hat in der Wahl der Dessins dem französischen Namen entsprechend gehandelt. Abgesehen davon war die Ausstellung dieses Etablissements eine geradezu überraschende. Ich habe wiederholt mir versichern müssen, daß es eine österreichische Fabrik ist, die so plötzlich auftaucht und sich mit Präension an die Seite der Patricier in diesem Geschäfte stellt. Allen Ernstes muß versichert werden, daß die Ausstellung Piette's reichhaltig, mannigfaltig und was besonders erfreulich, vielfach Spuren von maschinellem Betriebe zeigend war. Dagegen muß der Wahrheit gemäß auch hervorgehoben werden, daß die Exposition sehr verschiedenartige Artikel und neben sehr guter auch sehr schlechte Waare enthielt. Da die Piette'sche Fabrik eine von den wenigen Tapetenfabriken ist, die ich nicht durch persönliche Anschauung kenne, und da ich nicht in der Lage war, jetzt selbst nach Podbaba zu reifen, so wandte ich mich in einem höflichen Schreiben an Herrn P. Piette um nähere Daten über das Etablissement, das mein Interesse so sehr erregt hatte. Die Antwort auf meinen Brief war keine sehr ermuthigende und glaube ich Herrn Piette einen Dienst zu leisten, wenn ich dieselbe nicht publicire, wozu ich allerdings berechtigt wäre. Gewiß ist, daß die Decoration in dem von Roffigneux so glücklich gepflegten Néogréque (Zeichnung von Dumont) eine ganz beachtenswerthe Leistung war und daß die imposanten Musterbücher eine erstaunliche Productivität bekundeten.

Nachdem wir der Firma Lucius schon oben freundlich Erwähnung gethan haben und hier noch ausdrücklich die sehr gelungene pompejanische Decoration in die Erinnerung zurückrufen, haben wir nur noch von der Melcher'schen Exposition zu sprechen. Carl W. Melcher, der dermalige Besitzer der verdienten Firma Lechleiner, hat eine aus seiner Werkstätte hervorgegangene complete Decoration im altdeutschen Stile exponirt, welche bis auf die verunglückten Lambris sehr bestechend war, und dem Haufe alle Ehre macht. Die etwas sorglose Placirung beeinträchtigte offenbar den Erfolg.

Damit wäre die Revue über unsere vaterländischen Leistungen beendet, wenn wir nicht noch eines im Verborgenen blühenden Veilchens zu gedenken hätten. Der von Herrn Dr. Emil Hardt im Hinblick auf den Beruf Oesterreichs, den Handel mit dem Orient besonders zu pflegen, gegründete Cercle orientale enthielt auch mehrere

Empfangsräumlichkeiten, welche trotz der zuvorkommenden Liebenswürdigkeit des Hausherrn ebenso zu wenig gewürdigt wurden, als das ganze sehr zeitgemäße Unternehmen. Diese Salons waren überaus anziehend ausgestattet. Mit geschickter Benützung orientalischer Motive und genauer Kenntniß der morgenländischen Kunst hatte im Auftrage Hardt's der Architekt Montani die Dessins zu den Tapeten entworfen. Die Firma Klobasser in Wien besorgte die Ausführung. Die Tapete mit tiefrother Grundfarbe und stilisirten Rosen, Granatblumen und Tulpen war von prächtiger Wirkung. die Vertheilung von Gold und Farbe vorzüglich gelungen.

Wir können nun wohl heute ebenso wie im Jahre 1867 den Schluss ziehen, daß die österreichische Tapeten-Industrie in Beziehung auf Ausdehnung und Leistungsfähigkeit eine würdige Tochter der deutschen Manufactur sei, Deutschland braucht sich unferer Rivalität nicht zu schämen.

Die kurzen nachfolgenden Notizen werden beweisen, daß die übrigen Länder Europas nur wenige Etablissements für dieses Fach besitzen, welche auf Beachtung von einem univervellen Standpunkte aus Anspruch machen können. Dafür gab die Wiener Weltausstellung ein getreues Bild des factischen Verhältnisses. Die eine oder andere kleine Werkstätte mag ganz wohl eine locale Bedeutung haben.

Wir gehören nicht zu denjenigen, welche einen „Patriotismus“ (!) billigen, der so weit geht, zu wünschen, daß in dem respectiven Vaterlande jede Industrie getrieben werde, und damit dies überhaupt möglich sei, der Existenz jeder Industrie, die nicht ganz lebensfähig ist, durch thurmhohe Zollschranken ein gesichertes Terrain zu schaffen sei. Wenn z. B. Rußland nach den dort herrschenden natürlichen Verhältnissen nicht berufen ist, Tapeten zu produciren, so soll es eben dieselben aus dem Westen Europas beziehen, und gegen andere Producte umtauschen. Die Tapetenmanufactur ist freilich ein Gewerbe, welches so ziemlich auf jedem Boden gedeihen kann. Sind Papier, Farbe und Arbeiter wirklich an einem Orte gleichzeitig theurer als an einem anderen, so kann die Erfindung des Dessins alle diese ungünstigen Umstände wett machen.

Ich lasse nun einige Bemerkungen folgen, welche der Richtigkeit der obigen Voraussetzung wenigstens nicht zuwiderlaufen.

Schweden hatte zwei bemerkenswerthe Aussteller von Tapeten, von denen einer auch in Paris aufiel. C. G. Mineur in Stockholm pflegt das Genre der Lederimitation mit viel Glück. Das Carton cuir repouffé, kann von solcher Widerstandsfähigkeit hergestellt werden, daß es als Möbelüberzug, nicht bloß zur Bekleidung der Wandflächen dient. Derartige Möbel waren in Paris zur Schau gestellt. In Wien zeigten Mineur und Andere recht gelungene Imitationen von Stuccaturverzierungen. Worin die „eigene Erfindung“ besteht, welche Herr Mineur für sich reclamirt, vermag ich nicht zu entdecken. Ich finde keinen Unterschied zwischen den Mineur'schen Erzeugnissen und jenen dieser Art von Dulud, Balin, Seegers etc.

Die bedeutendste Firma in Schweden ist wohl C. A. Kåberg in Stockholm. Vier Panneaux, von denen zwei stilistische, zwei naturalistische Dessin hatten, ganz sauber ausgeführt, präsentirten die wohlrenommirte Fabrik neuerdings in vortheilhaftem Lichte. Kåberg hat sein Absatzgebiet im Norden Europas und hält sich nicht nur gegen die deutsche Concurrenz, sondern vergrößert stets seine Production, deren dermaliger Werth sich per Jahr dreimal so hoch stellt, als anno 1867. Die Arbeiterzahl ist 90, im Jahre 1872 erzeugte die Fabrik 340.000 Rollen Tapeten. Von den in Wien ausgestellten Tapeten gefiel mir besonders die blaue, auch die Borduren verdienen Beifall, wenn sie gleich nicht ganz richtig verwendet waren. Die Objecte dieser Firma sind in das Eigenthum des k. k. Handelsministeriums übergegangen. In dem meisterhaft redigirten statistischen Theile des officiellen Kataloges von Schweden findet sich indeffen eine etwas ungenaue Angabe. Es heißt dort, in Schweden erzeugten 15 bis 20 Fabriken im Jahre 1871

1 Million Rollen Tapeten. Nach meinen Informationen bestehen in Schweden und Norwegen überhaupt nur 7 Fabriken, und zwar 3 in Stockholm, 1 in Gothenburg und 3 in Christiania, letztere haben zusammengenommen 60 Arbeiter, alles Andere sind kleine Werkstätten, welche je einige Arbeiter beschäftigen. Ich corrigire diesen an sich unwichtigen Irrthum, weil ein Laie sonst der Tapetenindustrie Skandinaviens eine zu große räumliche Bedeutung geben könnte.

Von den Norwegern hat auch eine Christiania'er Firma ausgestellt. Frölich & Sohn brachten einige einfache Tapeten von anständiger Ausführung.

Die russische Industrie hat in manchen Richtungen, geleitet durch weise Regierungsmaßregeln, einen überraschenden Aufschwung genommen. Ueber den bedeutenden Stand der Papierindustrie, die großartigen Anläufe zur Verwendung des Holzstoffes für dieselbe wird wohl an anderer Stelle berichtet, aber auch ich muß hier feststellen, daß die Tapetenindustrie Rußlands — wenn man von der Ausdehnung des großen Reiches absteht — eine ganz erhebliche ist. In Wien war sie nur durch zwei Aussteller vorgeführt. Einer von diesen, Rieks (nicht Riks, wie im russischen Kataloge steht) in Helsingfors, hat eine sehr schöne Tapete von orientalischem Typus gebracht. Alles übrige waren matte Leistungen in französischem „goût“. Das Etablissement macht indessen große Fortschritte. Anno 1858 gegründet, beschäftigte es 1867: 85 Arbeiter, heute fast die doppelte Anzahl, erzeugte im obgenannten Jahre 235.000 Rouleaux und jetzt über 800.000 jährlich.

Wenn ich nicht irre, so ist die Vetter'sche Fabrik in Warschau, die älteste in Rußland (1830), welche in Paris recht hübsch ausstellte, nicht im gleichen Tempo fortgeschritten. Die von den Gebrüder Gaetchy aus Mühlhausen, im Jahre 1840 gegründete Tapetenfabrik hat sich an den letzten Ausstellungen nicht betheiligt. Dasselbe gilt von der großen Fabrik der Compagnie Canné.

Alexander Lepeschkine hat in Moskau ein neues Etablissement im vorigen Jahr gegründet, über welches wir unser Urtheil indessen zurückhalten wollen.

Dänemark hat keine Tapeten ausgestellt.

Ungarn hätte die geringe industrielle Begabung und die mangelhafte Schulung in dieser Richtung nicht auffallender betheiligen können als durch die an bevorzugter Stelle zur Schau gebrachte „artifische Papiertapeten-Decoration“ des Ignacz Aldáfi in Budapest. Wir erwähnen dieses gräßliche Machwerk, bei dem die Vase als Ornament die Hauptrolle spielt, nur deshalb, um uns vor der Recrimination zu schützen, wir wären geneigt, die technischen Leistungen des Auslandes jenseits der Leitha zu übersehen. Wir empfehlen den Ungarn, der argen Vernachlässigung des technischen Unterrichtes seit 1866 ein Ende zu machen.

Italien, Spanien und Portugal haben zwar eine Tapetenindustrie, die der letztgenannten Länder ist nicht einmal geringfügig, war aber der Einladung nach Wien nicht gefolgt.

Dagegen haben uns die Japaner in ihrer ernstesten Absicht, uns recht gründlich über ihren Gewerfleiß zu unterrichten, auch Tapeten mitgebracht. Sie sind nach unseren Begriffen schlecht. Dauerhaft vielleicht, dem Nationalgeschmacke entsprechend gewiß, aber trotzdem oder deshalb entsetzlich im Dessin und kindisch in der Art der Herstellung. Die Procedures bei Erzeugung der japanischen Tapeten erinnern an einzelne Methoden unserer Buntpapiermacherei und Buchbinderei. So sehr wir sie um Accurateße, Findigkeit und technische Vollendung in der Verarbeitung von Holz und manchen Metallen, ja auch des Papierses selbst beneiden müssen, ihre Decoration des Papierses wird uns nicht von unserem Wege ablenken.

Die japanische Tapetenmacherei und die amerikanische Fabrication sind die größten Extreme. Verwendet jene schüchtern Schablone und Model als Superlativ der technischen Hilfsmittel, so benützt New-York den Handdruck fast nicht mehr, und wir werden nicht viel irre gehen, wenn wir annehmen, daß Christy oder Robert & Greves in einem Tage so viel Papier durch

die Walzenmaschine laufen läßt, als ganz Japan in einem Jahre zu Tapeten consumirt.

Die Buntpapier-Industrie war vollständiger und besser vertreten als jene der Tapete. Die Zerrissenheit der Fachausstellungen kam dabei weniger in Betracht, da es außer der österreichischen und deutschen Buntpapier-Industrie eine namhafte Production nicht gibt. Die deutschen Aussteller waren in einem Separatbau, die österreichischen in dem schon oben erwähnten eingedeckten Hofe, der die ganze Gruppe XI beherbergte, vereinigt. In den übrigen Ländersektionen fand sich aber nur der eine oder andere Aussteller vor. Die Buntpapiere wurden zumeist in Musterbüchern exponirt, nur Knepper und ein paar deutsche Aussteller machten hievon eine Ausnahme.

Von den fremden Staaten konnten nur Japan und Rußland meine Aufmerksamkeit erregen. Die bekannte Verwendung von Metallglanz cultiviren die Japaner nach wie vor. Ihre Buntpapiere sind ein eigenthümliches Machwerk, das nur der Curiosität halber gekauft werden mag. Uebrigens haben die Eigenthümlichkeiten des japanischen Geschmackes und der Technik gerade bei diesem Producte verhältnißmäßig wenig Gelegenheit zur Geltung zu kommen und es ist also selbst die Curiosität nicht sehr bedeutend. Interessant ist nur für den Technologen, daß die Japaner einige Methoden in der Herstellung der Papiere haben, welche auch wir stark anwenden, Methoden, die das hoch cultivirte Inselvolk offenbar seit sehr langer Zeit betreibt. Die Japaner und Chinesen haben sie früher erfunden, höchst wahrscheinlich, als wir, obwohl die Buntpapier-Technik auch bei uns eine sehr alte ist.

Sehr rühmlich waren die Leistungen Jean Schoumoff's aus Moskau, rühmlich insoferne, als er die üblichen deutschen Erzeugnisse gut nachahmte. Namentlich die Cattunpapiere waren gelungen, die übrigen Sorten von mittlerer Qualität.

In Frankreich existirt eine eigentliche Buntpapier-Erzeugung nicht. Alles was an farbigen und Phantasiepapieren in diesem Lande erzeugt wird, bringt man auf litho- oder typographischem Wege hervor. Diese Verfahrungsweisen spielen in unseren Buntpapier-Fabriken erst in jüngster Zeit eine mehr beachtenswerthe Rolle.

Der Hauptsitz des Buntpapier-Gewerbes in Deutschland ist Aschaffenburg, wo allein 700 Arbeiter in diesem Zweige menschlicher Betriebsamkeit beschäftigt sind. Die zwei größten Firmen, welche einst ein Haus bildeten: Alois Deffauer und Actiengesellschaft für Buntpapier und Leimfabrication zeigten durch reiche Suiten ihre Superiorität in diesem Fache. Erstere Firma ist das Stammhaus, gegründet 1810, beschäftigt an 300 Arbeiter und verfügt über eine Dampfkraft von 85 Pferdestärken. Es legt einen großen Werth auf fabrikmäßigen Betrieb und sind die Leistungen der Streichmaschine sehr zufriedenstellend. Die mittelfeinen Holzpapiere, Kleistermarmore, Markgrafens-, Kibitz-, Granit- und Holzfluß-Marmore, die Cattunpapiere, Doppel-Glanzpapiere und Cartons sind Specialitäten, welche dieses Etablissement, nebst den übrigen Handelsorten mit besonderem Glücke cultivirt. Neue technische Erfindungen von Belang weist dieses Etablissement allerdings eben so wenig auf, wie überhaupt die ganze Branche seit den letzten fünf Jahren, indessen verdient daselbe sicherlich die ihm verliehene Fortschritts-Medaille vollkommen.

Die Tochterfirma, welche sich 1850 von dem Mutterhause ablöste und seit 1859 Actiengesellschaft ist, macht ihrer Provenienz alle Ehre. Ebenfalls 300 Arbeiter (Erzeugung 1872: 30.200 Riefs), ebenfalls Dampfkraft, ebenfalls Erzeugung aller handelsüblichen Sorten. In Marmoren entdeckten wir einige abscheuliche Muster, dagegen entzückten uns Moiréepressungen, sehr schöne Metallphantasie-Papiere, Cattunpapiere und dergl. mehr.

Gegen die Anfertigung der Stoffimitationen, die nun einmal dem Publicum gefallen und von demselben bezahlt werden, ist es umsonst, zu predigen, aber eine

Mahnung möchten wir aussprechen, welche sich zunächst auf die „Phantasiepapiere“ bezieht: Künstlerische Dessins! Gerade weil die Dessauer's in dieser Richtung jedes Jahr Besseres leisten, knüpfen wir hier die Betrachtung für andere kleine Werkstätten an. Warum sollen denn die sogenannten „Phantasiepapiere“ von dem allgemeinen kunstgewerblichen Fortschritte ausgeschlossen sein. Gibt es für sie keine Revolution in der ornamentalen Kunst, keinen Kampf gegen das Banale und althergebrachte Einerlei? In der Buntpapier-Macherei muß ja nicht der entsetzlich geschmacklose Trödel erhalten bleiben und immer wieder erzeugt werden, welcher die Spottbezeichnung „Katarhzettel-Papier“ erlangt hat.

Eine andere alte verdiente Fabrik ist die von Theodor Kretzschmar in Dresden und Bodenbach (1825 bis 1852 Oehsner & Comp.). Dieses Etablissement ist modern eingerichtet mit Streich- und Foncirmaschinen, beschäftigt 59 Arbeiter, und erzeugt 6- bis 8000 Riefs bunttürkische Stoffimitationen, Theepapiere, Gelatinepapier, sehr gleichmäßige Uni's. Dies und die Benützung von Quachemalerei bei dem Gewerbe machte die Kretzschmar'sche Exposition zu einer mannigfaltigen, interessanten und verdienstlichen.

Ich beschränke mich auf die Nennung dieser drei Namen, weil sich an dieselben die besten Leistungen knüpfen, muß aber constatiren, daß noch mehrere andere Aussteller erschienen waren, die tüchtig produciren, und daß überhaupt in Deutschland kein Mangel an fleißigen Werkstätten für diesen Artikel ist. Ausdrücklich bemerken muß ich jedoch, daß ich die Luxuspapiere, Bouquetpapiere, künstlichen Blumen aus Papier, Gratulationskarten und dergl. mehr als nicht in das Gebiet meines Referates gehörig betrachte, ebensowenig als die Papierwäsche, welche nebst obigem Artikel in die 2. Section der Gruppe XI mehrerer Specialkataloge aufgenommen erscheint. Die Papierconfection mag eine berufene Feder behandeln.

Dagegen fällt unzweifelhaft in mein Ressort: Gold- und Silberpapier.

Die Metallpapiere von Leo Hänle in München haben einen Weltruf. Eine seit 1841 bestehende Fabrik, welche 600 Arbeiter beschäftigt mit zwei Dampfmaschinen, erzeugt für das ganze außerdeutsche Europa die unechten glatten und gepressten Gold-, Silber-, Zinn- und Kupferbronze-Papiere und Borten. Bezüglich der Dessins verweise ich auf meine obigen Bemerkungen über die Phantasiepapiere — wenigstens einzelne Artikel können solche Betrachtung provociren. Die Technik dagegen ist mustergiltig, so lange nicht mehr Maschinen in diese Branche eingeführt werden. Die internationale Jury verlieh dieser Firma das Ehrendiplom und wir können dies nur billigen.

Im Allgemeinen auf gleicher Höhe mit dem eben besprochenen Unternehmen steht wohl jenes der Gebrüder Kathan in Augsburg (300 Arbeiter, 1871 16.000 Riefs). Die Leistungen Baierns sind in diesem Artikel unbestritten und es hat kein anderes Land versucht, hiefür eine Concurrenz zu schaffen.

Von den österreichischen Buntpapier-Fabriken sind nur zwei, diese aber in eminentem Grade bedeutend. Es sind dies Wilhelm Knepper & Comp. und Spoerlin & Zimmermann. Erstere Firma hatte eine brillante Ausstellung arrangirt. Nebst mehreren Musterbüchern war ein großes Wandtableau zusammengestellt, in welchem fächerförmig hochglänzend lackirte Buntpapiere gruppirt waren. Eine für die Ausstellung speciell angefertigte neue Art von Marmor mit metallglänzenden Flocken machte einiges Aufsehen. Es scheint jedoch, als ob die Firma diese Waare nicht auf den Markt zu bringen gesonnen sei, denn eine Bestellung auf eine Suite dieser Papiere, die in meiner Gegenwart bei den Vertretern der Fabrik gemacht wurde, wurde nicht acceptirt.

Das Arrangement und der Inhalt der Knepper'schen Ausstellung waren vortrefflich und stellten eine Probe der bekannten Leistungsfähigkeit der Firma dar. Spoerlin & Zimmermann legten einige Musterbücher der bekannt guten Waare auf, schienen jedoch nicht ambitionirt zu haben, mit diesem Artikel in den Vordergrund treten zu wollen, in dem sie sich mit ihren Tapeten so sehr behaupteten.

Eine in dieser Vollkommenheit neuen Artikels müssen wir noch gedenken. Es sind die Leder-, Pergament- und Schieferimitationen von Dawidowfky, welche die P. A. Krufs'sche Fabrik in Liebenau bei Graz erzeugt. Die Lederimitationen haben sich besonders als Hut- und Galanterieleder bewährt. Der Erfolg dieses jungen Unternehmens war auf der Ausstellung ein durchschlagender.

Die Neuigkeiten von 1867: Kuhlmann's KrySTALLisationspapiere und die Alabasterpapiere waren auf der Ausstellung nicht erschienen, letztere nur hie und da noch in einem einzelnen Muster zu sehen. Sie sind offenbar aus der Mode gekommen.

Eine Waare, die mit der Tapeten- und Buntpapier-Industrie im engsten Zusammenhange steht, mag, obwohl bei der Wiener Weltausstellung in Gruppe V eingeordnet, hier noch eine flüchtige Besprechung finden. In Gruppe V wird die Berichterstattung wohl kaum derselben gedenken. Es ist das der Rollvorhang (Stores).

Dieser Artikel, häufig auch von Tapetenfabriken erzeugt, immer aber von Tapetenhandlungen geführt, war auf der Wiener Ausstellung ausgiebig nur von deutschen Ausstellern zur Schau gestellt. Handwerksmässiger Betrieb ohne künstlerische Weihe charakterisirt im Allgemeinen den Artikel und macht es dem Holzrouleaux und anderen Surrogaten leicht, ihn zu verdrängen. Ohne Trauer werden wir die Stores schwinden sehen, wenn sie unser Auge nicht dauernd zu erfreuen verstehen.

Die Phantasie und Feinheit der Franzosen machte sich bei der Wiener Ausstellung in diesem Zweige der zeichnenden Künste nicht besonders auffällig. Die ersten Firmen fehlten, zwei Aussteller sind indessen zu erwähnen. A. Lioto in Nizza hat unter Anderem eine sinnberückende tropische Landschaft auf den transparenten Stoff gezaubert, die Palmen und die Ueppigkeit der Pflanzennatur sind ihm herrlich geglückt. A. Bach in Paris hat uns einige Blumenstücke angeboten, die, als wir sie sahen, schon etwas gebleicht waren. Beide Aussteller malen aus freier Hand auf Cambrigestoff.

Von den deutschen Ausstellern nimmt Carl Rischbieter in Dessau den ersten Rang ein.* Abgesehen von der gothischen Glasmalerei, die ein Rollvorhang vorstellt — (welche Abfurdtät!) sind sämmtliche Ausstellungsobjecte gelungen. Charmant ist ein Vorhang mit Dessin im Geschmacke der Renaissance und jener, welcher in delicateser Manier den maurischen Stil tractirt. Zwei Vorhänge sind naturalistisch behandelt. Trotz meinem Lob möchten wir doch dem jungen strebsamen Fabrikanten empfehlen, seine Zeichner zu ernstern Kunststudien anzuhalten.

In weit höherem Masse hätte diese Bemerkung Schlottmann & Petzke in Berlin zu beherzigen. Auch dieses Haus brachte eine Glasmalerei auf Baumwollen-Stoff, ein Gnadenbild, noch obendrein darstellend Blumenbouquets, unrein und hart, ein entsetzlich componirtes allegorisches Tableau, dessen Bedeutung ich nicht enträthseln konnte, zwei giftgrüne Stores mit „Hundemedailles“, eine zopfige Vase und wie die schablonirten und gemalten Vergehen gegen den guten Geschmack alle noch geheissen haben mögen.

Die Stores von Ferdinand Achilles & Comp. in Berlin, welcher ein ziemlich bedeutendes Geschäft (etwa halb so groß an Umfang wie Rischbieter's) befriedigten uns ebenfalls nicht, noch weniger jene von Sieburger und Piette.

Ueberblicken wir nun zum Schlusse das ganze Gebiet unseres Berichtes, so kommen wir zu folgenden Conclusionen:

In der ganzen großen Industrie, welche die Aufgabe hat, die Papierfläche decorativ zu verzieren, und dies mit Ausschluss der Litho- und Typographie bewerkstelligt, ist kein epochemachender technischer Fortschritt seit dem Jahre 1867

* 1871: 10.000 Dutzend Rouleaux, 100 Arbeiter.

zu verzeichnen. Die kunstgewerbliche Bewegung der Gegenwart hat auch ihren Einfluss auf dieses Kunstgewerbe geübt und übt ihn stetig fort, ohne noch jene Stufe der Vollendung, der Vollkommenheit erreicht zu haben, die uns völlig befriedigen würde. Die Mittelmäßigkeit herrscht noch vor, künstlerische Vollendung der Dessins ist in der Minorität der Fälle zu verzeichnen. Die maschinellen Verfahrungsweisen gewinnen täglich an Terrain, ohne den Handbetrieb fühlbar zu verdrängen.

Die Leistungen der Farbenchemie kommen auch diesem Gewerbe zu Gute, ohne dass die fortschreitende Entwicklung der Anilinfarben-Industrie, welche bei ihrem Auftreten die flüchtige Mode wesentlich influenzirte, eine dauernde Alteration der ewig geltenden Gesetze der Kunst hatte herbeiführen können.* Bloß der kolossale Aufschwung der Holzstoff-Erzeugung hat eine directe Bedeutung für alle Gewerbe erlangt, die Papiere verarbeiten.

Die Produktionsmenge wächst in allen Ländern.

* Die Expositionen der Maschinen und der chemischen Industrie (Gruppe XIII und III), welche in den Rahmen anderer Berichte fallen, haben leider nichts enthalten, was für unsere Industrie von directem Lehrwerthe wäre. In der Maschinenhalle waren bloß eine nach neuem System arbeitende Foncir- und eine Satinirmaschine (Bürstapparat) von Grahl & Heehl in Dresden, die ich empfehlen kann, und ferner Tapetendruck-Model und Walzen von G. Katsmeyr & Sohn in Augsburg (bekannte Firma für diesen Artikel) exponirt.

SCHREIB-, ZEICHEN- UND MALER-REQUISITEN.

(Gruppe XI, Section 3.)

Bericht von

IGNAZ NAGEL,

Beamter der commerciellen Direction der k. k. priv. Südbahn in Wien.

Ein Blick in die vergleichende Productionsstatistik der bedeutenderen europäischen Industrieländer zeigt uns, welche riesigen Aufschwung die Papierfabrication seit einem Jahrzehnt genommen, welcher immensen Umfang der Papierconsum erreicht hat.

Diese außerordentliche Productionsvermehrung verdankt die Papierindustrie allerdings in erster Reihe den allgemeinen Fortschritten der Civilisation, der Ausdehnung des Unterrichtes über stets neue und weitere Kreise, der täglich wachsenden Bücher- und Zeitungsliteratur, welche unzählige Quantitäten von Schreib- und Druckpapier consumirt. So große Massen des genannten Materials inderß auch dem weiten Reiche der Literatur und der Tagespresse zufließen, sie werden überboten von jenen, die das unendliche Meer der Papierwaaren-Industrie, der Papierconfection verschlingt.

Nach approximativer Schätzung werden von den circa 18 Millionen Centnern Papier, die beiläufig 2000 Fabriken erzeugen, ungefähr 10 Millionen Centner zu Handels- und Industrie-, zu Schul- und Bureau- und anderen nicht literarischen Zwecken verwendet.

Es würde zu weit führen, hier auch nur einen kleinen Theil der Artikel bezeichnen zu wollen, die dem puren oder theilweisen Papiermaterial ihr Entstehen verdanken. Nur andeutungsweise sei der immense Verbrauch an Papier und Pappe für die Geschäftsbücher- und Enveloppen-, für die Spielkarten- und Tapeten-, für die Cartonnage- und Papiermaché-Fabrication erwähnt, sei an die Thatfache erinnert, daß in Japan und China häufig Geschirre und Gefäße, Kleidungsstücke und Möbel und unzählige andere Dinge aus Papier verfertigt, daß in Frankreich aus Steinpappe Ornamente für Gebäude, aus asphaltirtem Papier Röhren für Gas- und Wasserleitungen, in Amerika Kochgeschirre und Eisenbahn-Räder aus Papier hergestellt werden.

Gab auch die Ausstellung keinen richtigen Begriff von der Leistungsfähigkeit der einzelnen Länder in der Papierfabrication selbst, so bot sie doch eine seltene Gelegenheit für die Beobachtung, zu wie viel Tausenden von Objecten dieses Material benützt werden kann; wie viele andere Stoffe und Materialien es zu ersetzen im Stande ist. Wir wollen im Folgenden die bedeutendsten Artikel, wie sie die Ausstellung beachtenswerth zeigte, darstellen und daran die Schreib- und Zeichenrequisiten reihen.

Papierconfection.

Papierwäsche. In den ostasiatischen Ländern wird Papier schon längere Zeit als Bettwäsche verwendet. Diefs mag auf die Idee geführt haben, daselbe Material zur Anfertigung von Leibwäsche zu verwenden. In Amerika allein werden jährlich circa 15 Millionen Stück Papierkrägen producirt.

In Deutschland wurde dieser Artikel durch die Firma A. & C. Kaufmann in Berlin eingeführt, welche nun mit Hilfe von circa 500 meist weiblichen Arbeitern täglich 300.000 Stück verschiedene Papierwäsch-Artikel erzeugt, und theils in Deutschland, theils in Amerika absetzt. Die von diesem Hause ausgestellten Krägen, Manschetten und Chemisetten zeichneten sich durch besondere Weisheit aus; die an den Wäschstücken befindlichen Stickereien waren schwer von wirklichen zu unterscheiden; die Spitzengarnituren müssen als gelungen bezeichnet werden. Ebenso haben Henning & Defeler, dann Martin Schlefinger und Jeenike in Berlin hübsche Papierwäsche gebracht.

Aus Frankreich bemerkten wir nur einen Aussteller, Paul Belville (Paris), der hübsche Krägen und Manschetten vorgelegt hatte. Aus den übrigen Staaten war nichts vorhanden, doch ist nicht zu zweifeln, das auch in anderen Ländern derlei Industrien bestehen; so hat beispielsweise Gelabert in Barcelona Formen zu feiner Papierwäsche eingefendet.

Auch in Oesterreich hat sich dieser Industriezweig seit einigen Jahren eingebürgert, ohne jedoch bis daher eine besondere Bedeutung erlangt zu haben, obgleich die von Franz Müller in Wien ausgestellte Wäsche, namentlich die farbigen Wäschstücke, ihrer eleganten Ausführung, ihrer Farbenähnlichkeit wegen alles Lob verdienen. Müller's Erzeugnisse haben noch den besondern Vorzug, das sie nicht mit der Haut nachtheiligen Substanzen gefärbt sind.

Cigarrettenpapier. Einen weit grösseren Verbrauch an Papier als der vorgenannte Artikel, weist die Fabrication von Papierhüllen und Cahiers für Cigarretten aus. Früher fast nur auf Frankreich und Spanien beschränkt, hat die Cigarrettenfabrication sich in letzterer Zeit nach Oesterreich, Russland, ja sogar nach dem Orient verbreitet.

In Frankreich und Spanien, wo sich die Cigarrette einer besondern Beliebtheit erfreut, ist die Bereitung von Cigarrettenpapier und Papiercahiers zu einem nicht unbedeutenden Manufacturzweig, der Handel mit Cigarretten ein ansehnlicher Artikel geworden. Frankreich versorgt nicht nur sein eigenes Land, einen Theil von Deutschland, einen grossen Theil des Orientes mit Cigarrettenpapier in Hestchen, sondern hat bedeutenden Absatz nach überseeischen Ländern, sogar nach Brasilien und Persien.

Die französischen Cigarrettenpapiere sind in der Regel sehr dünn, sehr weich und sehr rein gearbeitet, die Enveloppirung ist eine höchst geschmackvolle, der Preis äusserst billig. Auf der Ausstellung waren vier Firmen mit den schönsten Producten dieser Branche erschienen, unter denen Hatterer In. Mc. Veuve & fils obenan steht und deren persisches Reistroh-Papier eines der vorzüglichsten Producte dieser Gattung ist. Houbelon in Paris wufste dem Product ein sehr hübsches Aeufere zu verleihen. Vaudoit père & fils Clairmont ferrand hatte nebst feinen eleganten Cahiers eine höchst ingenieuse Cigarrettenmaschine ausgestellt, die jedoch einer näheren Prüfung sorgfältig entzogen war.

Spanien besitzt in der Manufacturstadt Alcoy eine Anzahl von Fabriken, die grosse Mengen von Cigarrettenpapier erzeugen. Das spanische Papier unterscheidet sich durch seine Consistenz, Zähigkeit und Festigkeit, dann durch seine meist eigenthümliche Farbe: braun, gelb etc. sowie durch seine leichte Verbrennbarkeit vorthellhaft von allen übrigen Fabricaten. Rafael Santanjo's Erzeugnisse

in Alcoy scheinen den Mustern nach zu den besten ihres Faches zu gehören. José Ribier hatte vorzügliche Producte von Blumen-, Documenten- und Cigarrettenpapier exponirt. Aufser den Genannten waren noch einige Aussteller dieses Faches, doch war es schwer, deren Namen nach dem Katalog zu eruiren.

In Oesterreich ist der Name Knepper's eng verknüpft mit der Cigarrettenpapier-Erzeugung. Er war es, der zuerst im Jahre 1856 den Artikel in Oesterreich einfuhrte und bis zu seinem Tode cultivirte. Im steten Kampfe mit den tüchtigsten Concurrenten Frankreichs, hat es zuerst im Inlande, dann im Orient Boden gewonnen und die Fabrik sendet heute trotz der Ungunst der Verhältnisse viele Tausende von Schachteln nach allen Theilen der europäischen und asiatischen Türkei, nach Amerika, nach China, sogar nach Spanien, das doch selbst die besten Cigarrettenpapiere macht. Sowohl die obgenannte Fabrik als die von Jac. Schnabl & Comp. in Wien hatten in der Ausstellung Proben ihres Fleißes, ihres Strebens nach Befriedigung der seltensten und mannigfaltigsten Ansprüche, aber auch ihres guten Geschmacks abgelegt. Die Productionsmengen jeder dieser Fabriken dürfte sich auf circa 30 Millionen Cigarrettenbücher oder 1200 Millionen Blätter belaufen. Auch Jac. Schnabl & Comp. hat bedeutenden Export nach dem Orient, nach der Levante etc. und beschäftigt stets gegen 200 Personen in diesem Fabricationszweige.

Indessen hat der fragliche Industriezweig in neuerer Zeit einen bedeutenden Stoß erlitten durch den immensen Zoll, welchen die Fürstenthümer auf die Einfuhr dieser Waare legen, durch die Errichtung von eigenen Fabriken in Serbien, Rußland und in der Türkei; durch den Geschmack an Cigarren; durch Verwendung des nicht façonirten Cigarrettenpapiers, namentlich aber durch die Concurrenz der Cigarre, deren Consum täglich in Zunahme begriffen ist und jenen der Papiercahiers ansehnlich vermindert. In Oesterreich allein beträgt die Zahl der im Jahre 1872 erzeugten Cigarrettenhülsen 38 Millionen Stücke*, in Rußland dürfte die Zahl von 500 Millionen nicht zu hoch gegriffen sein. Ebenso werden in Deutschland große Quantitäten Cigarretten fabricirt, und theils im Inlande verbraucht, theils exportirt.

Eisenbahn-Fahrkarten und Telegraphenrollen. Um sich einen Begriff von der Erzeugungsmenge dieser Objecte zu machen, genüge, daß die beiden österreichischen Aussteller Victor Popp und E. Zawadil in Wien allein, der erstere 30 Millionen, letzterer 60 Millionen Fahrkarten nach Edmondson'schem System per Jahr produciren, obgleich von den circa 233.988 Kilometern Eisenbahnen der Erde nur 11.899, daher circa 5 Percent, auf Oesterreich-Ungarn entfallen.

An Telegraphenrollen für die österreichisch-ungarischen Staats-, Privat- und Eisenbahn-Telegraphenanstalten werden in Oesterreich jährlich circa eine Million Rollen verbraucht, die im Inlande erzeugt werden, was im Verhältniß zu der Gesammtsumme der 39.924 Telegraphenmeilen den Consum von circa 15 Millionen solcher Rollen in der Welt ergibt. Ausgestellt fanden wir nur Telegraphenrollen von der norddeutschen Papierfabriks-Aktiengesellschaft Köslin, die auch Eisenbahn-Fahrkarten, und zwar beide Objecte ganz entsprechend verfertigt, sowie ausgezeichnete, feste und sehr glatt geschnittene Rollen von Paolo Pigno in Mailand. So bedeutend diese Mengen erscheinen, so verschwindend klein sind sie gegenüber den Massen von Papier, welche zu Brief- und Depeschencouverten erforderlich sind.

Briefcouverte. Die Zahl der durch die Post beförderten Briefe und Bandsendungen auf der Erde im Jahre 1870 wird auf 5072 Millionen Stück gleich 1.434.986 Zollcentner veranschlagt. Die Zahl der Depeschen auf der ganzen

* Zur Verfertigung dieser Anzahl Cigarrettenhülsen verbrauchen die k. k. Tabakfabriken 600.000, zu Enveloppen 600.000, zu Schnupftabak 7.000.000, zur Verpackung von Rauchtobak, Cigarren und zu anderen Zwecken 70 Millionen Bogen Papier per Jahr.

Erde schätzt Wagner im Jahre 1871 auf 67 Millionen, wovon auf Nordamerika und England allein 12.5 Millionen entfallen, was in Summa nach Hinzurechnung des Verbrauches an Briefcouverten einer Anzahl von 5159 Millionen Couverts entspricht.

Die Herbeischaffung solcher Massenproducte kann natürlich nur mit Aufwand aufsergewöhnlicher Mittel ermöglicht werden. Die im Jahre 1842 von Macquet in Paris und 1845 von de la Rue in London erfundenen Maschinen reichten nicht aus, um dem Bedarf zu genügen. Erst die in neuerer Zeit von de la Rue, sowie die von Poirier in Paris vervollkommneten, dann die von Antoine in Paris erfundenen Maschinen, entsprechen für den Moment dem kolossalen Consum in diesem Artikel.

In der Maschinenhalle war aufser der letztgenannten nur noch eine Firma, Geiger & Heffer in Cannstatt, mit Couvertmaschinen erschienen.

Die Maschine der letzteren ist auf Dampftrieb eingerichtet und sehr solid gearbeitet. Ihren Zweck, die eingelegten Papierauschnitte zu falzen und zu kleben, erfüllt sie mit vieler Accurateffe. Die große Sorgfalt und Solidität in der Ausführung, die Möglichkeit, verschiedene Formate ohne viele Mutationskosten auf derselben arbeiten zu können, sind die höchst schätzenswerthen Eigenschaften dieser Maschine, denen als Mängel die Nothwendigkeit zweier Personen zur Bedienung, sowie der unverhältnismäßig hohe Preis von 800 bis 900 Thalern gegenüberstehen.

Die Maschine Antoine's legt die geschnittenen Blätter selbst ein, falzt und gummirt dieselben und schichtet sie zwischen zwei Eisenwänden, aus denen sie — ohne Aufenthalt der Maschine leicht entfernt werden können; dadurch entfällt eine Arbeiterin zur ausschließlichen Bedienung dieser Maschine.

Der Nachtheil dieser Maschine liegt in der Verwendung von Messing- statt soliden Stahlplatten; in dem Schmutzen der Couverts und dem dadurch bedingten öfteren Reinigen der Excenter; der kostspieligen Mutation bei vorzunehmender Formatänderung, Fehler, die in der Construction der Maschine liegen und mit der Zeit beseitigt werden dürften. Der Preis der Maschine, 1800 Francs, ist bei dem Umstande, als sie nur wenig Bedienung erfordert, ein äußerst billiger.

Die Leistungsfähigkeit beider Maschinen wird von den Erzeugern auf 2500 per Stunde angegeben.

Aufser den vorgenannten hat Antoine noch eine Couvertschneide-Maschine ausgestellt, die indess auch zum Schneiden von Pappendeckel, Leder etc. verwendet werden kann, und je nach Format von 500 bis 1000 Francs kostet.

Unter den vom Auslande ausgestellten Couverten müssen wir vor Allem die Cowan's and Sons zu Edinburg ihrer correcten Falzung und ihres herrlichen Papiere wegen erwähnen; nach diesen die Couverte der Gebrüder Hoffmüller in Düren, die mit 76 Arbeitern und 1 Dampfmaschine mit 4 Pferdekraft ein schwunghaftes Geschäft in diesem Artikel betreiben, den sie sehr gut fabriciren. Besthorn in Afchersleben liefert jährlich 400 Millionen Couverts; die ausgestellten Muster waren sehr gut. Auch Krause in Berlin, Schmidt in Elberfeld und Mayer in Ehrenbreitstein brachten hübsche Couvertmuster, von denen sie viele Millionen jährlich erzeugen. Als eine der bedeutendsten Firmen dieser Branche gelten die vereinigten hessischen Papier- und Papierwaaren-Fabriken in Cassel. Aufser vielen anderen Artikeln dieser Gattung liefern sie mit 25 Couvertmaschinen wöchentlich 2½ Millionen Briefcouverts diverser Gattungen für den großen Consum.*

Von den hervorragenderen Couvertfabriken Oesterreichs hat nur die von D. R. Pollak & Söhne in Wien die Ausstellung, und zwar theils mit Confections caffetten, theils mit Couverten beschickt. Auch dieses Geschäft (seit 1836 bestehend) betreibt die Couvertfabrication im großen Stile und beherrscht nicht nur einen

*) Die erste Couvertfabrication in Deutschland datirt vom Jahre 1847; heute sind 200 Maschinen thätig, die täglich 4 Millionen Stück liefern.

Theil des heimischen Marktes, sondern concurrirt mit Erfolg auf fremdem Gebiete. Die Fabrik beschäftigt gegenwärtig 24 große Couvertmaschinen, 12 kleine Couvert-Kniffmaschinen und 6 Schneidemaschinen und Pressen, die zusammen ein Quantum von 200.000 Couverts per Tag liefern. An Confectionscaffetten werden jährlich 30.000 Stücke erzeugt.

Die Fabricate können, den ausgestellten Mustern nach zu urtheilen, den besten der ausländischen angereicht werden. Die Firma wurde mit der Verdienst-Medaille ausgezeichnet.

Papierdüten, -Säcke, -Beutel etc. Nicht nur die Papierindustrie im Ganzen und Großen, auch die einzelnen Papierwaaren-Branchen erweitern täglich ihr Gebiet. Die Verfertigung von Papierdüten und Kapseln, Beuteln und Säcken mit und ohne Etiquetten zur Verfertigung von Waarenmustern aller Art als: Samen, Getreide, Mehl, Specereien etc. aus Papier, Pergamentpapier, Papyrolin etc. bildet jetzt einen eigenen, sehr ausgedehnten Fabricationszweig.

Die bereits genannten vereinigten hessischen Papier- und Papierwaaren-Fabriken, die mit ihren vier Papierfabriken eine Buchdruckerei, Lithographie und Präge-Anstalt in Allendorf an der Werra verbinden, erzeugen $2\frac{1}{4}$ Millionen Düten etc., $\frac{3}{4}$ Millionen Kapseln und 20.000 Stück diverse Cartonnagen per Woche, welche Artikel sie, mit geschmackvollen Etiquetten versehen, in der größten Mannigfaltigkeit und den Ansprüchen der Neuzeit entsprechend, herstellen. Behrens in Hannover, dann Gonnermann & Ude in Eberstadt, Aubell in Augsburg, Israel Wanfried befassen sich in hervorragender Weise mit diesem Artikel, der in großen Mengen erzeugt und versendet wird.

Ahrens & Comp., Liebenau, sind die Ersten, welche diesen Geschäftszweig in Oesterreich gründeten und die die Erzeugung von Papiersäcken (in 30 verschiedenen Sorten Kapseln, Beuteln, in großem Maßstabe mit 80 Arbeitern) betreiben. Die ausgestellten Objecte sind geeignet, die mannigfachsten Ansprüche der Geschäftswelt zu befriedigen.

Ebenso lieferte C. Huber in Graz, dann Willner in Teplitz recht gefällige und mannigfache Artikel dieser Branche.

Größere Sicherheit als die genannten aus Papier verfertigten Behältnisse gewähren die von Lemppenau in Stuttgart und Neufädter in München, welche die genannten Objecte aus Papyrolin erzeugen, das wegen seiner Dauerhaftigkeit sich besonders zu Envelopen für Werthsendungen eignet. Das Material, auch Papierhirting genannt, besteht aus einer Vereinigung des Papiers mit einem feinen lockeren Baumwoll-Gewebe. Die Erfindung stammt aus London, wo Henry Chapman 1843 dafür patentirt wurde. Die Verbindung des noch nassen Papiers mit der Leinwand geschieht in der Regel auf der Papiermaschine. Das Papyrolin eignet sich durch seine Haltbarkeit besonders zu Plänen, topographischen Arbeiten, Adresskarten auf Colli etc.

Einen großen Fortschritt auf diesem Gebiete zeigen die Producte von Albert Eckstein in Wien aus vegetabilischem Pergament, aus ungeleimtem Papier durch Behandlung mit Schwefelsäure entstehend. Dieser von Haine in London (1853) erfundene und von de la Rue in London verbesserte, auch in Deutschland sehr geschätzte Artikel hat durch Eckstein in Wien eine mannigfache Verwendung und Verbesserung gefunden.

Die aus der Eckstein'schen Fabrik hervorgehenden Surrogate der thierischen Blase sind zu Couverts und Envelopes wegen ihrer Widerstandsfähigkeit gegen Nässe und ihres patentirten Verschlusses halber besonders geeignet; ebenso zum Verschlusse von Conserven; als Wursthäute sind sie den thierischen Blasen und Därmen wegen Fernhaltung des Schimmels bei Weitem vorzuziehen; die aus dem genannten Stoffe verfertigten Eissäckchen, ebenso Perganfep (schwarze Charpie) fanden seinerzeit große Anerkennung.

In Deutschland hat sich Brandegger in Ellwangen mit diesem Artikel einen Namen gemacht; doch beschränkt sich dessen Fabricat fast nur auf Wurstdärme.

Ebenso interessant als das Eckstein'sche Pergamentpapier ist das von Krufs ausgestellte Papierleder. Blieben auch die den japanesischen Mustern nachgeahmten Erzeugnisse ziemlich weit hinter dem Original zurück, und geht auch, namentlich den zu Hutleder bestimmten Surrogaten jene Weichheit und Geschmeidigkeit, namentlich aber jene Porosität ab, die die japanesischen Producte vermöge des geeigneteren weicheren Rohmaterials auszeichnet, und ist auch deren leichte Zerreibbarkeit ein großer Nachtheil für ihre allseitige Verwendbarkeit, so ist das Streben Krufs', jenes Product hier einzubürgern und zu verbreiten, ein höchst lobenswerthes zu nennen.

Ebenso lobenswerth ist die Bemühung Lerch's in Krafsney bei Reichenau, Papiergarn und Papierbänder in diversen Proben zur Blumenfabrication und dergl. herzustellen, und dieses Fabricat in vorzüglicher Qualität zu verfertigen.

Luxus- und Phantasiepapiere. Nicht zufrieden mit der Rolle, die die nüchterne Geschäfts- und Utilitätsindustrie ihm angewiesen, überschreitet das Papier die Grenzen des Alltäglichen, und betritt das Reich des Luxus und der Phantasie in Gestalt von Blumen und Blättern, von reich verzierten Liebesbriefen, Karten, Bonbonnieren und Cartons, präsentirt sich als glänzende Etiquette, als Orden, als Lichtmanschette, als Fächer und Bouquethalter, als Tellerpapier und Serviette, und Taufende von Menschenhänden sind heute in allen civilisirten Ländern damit beschäftigt, die prachtvollsten Blumen und Knospen aus Papier hervorzuzaubern, die an Schmelz und Farbe die natürlichen fast übertreffen, um Spitzen und Franzen, um Silber- und Goldborden, um Glanz- und Lackpapiere, kurz um die zahlreichen Luxusartikel aus Papier zu erzeugen, die einer Menge von gewöhnlichen Dingen zum Schmuck, zur Zierde dienen und die das Auge des Beschauers erfreuen.

Der Annex des deutschen Reiches enthielt eine, wenn auch nicht sehr vortheilhaft arrangirte, doch reiche Sammlung dieser Artikel. Noch vor zwei Decennien war Frankreich und namentlich Marion, Bertout und Nouvelle in Paris Alleinherrscher auf dem weiten Gebiete der Luxuspapier-Industrie.

Dondorf in Frankfurt, Hagelberg, Schäfer & Scheibe, dann Hellriegel in Berlin, sowie Meissner & Buch in Leipzig müssen als die Schöpfer dieser vielzweigigen und heiklen Industriebranche in Deutschland bezeichnet werden. Nur der außerordentlichen Pflege und Sorgfalt, die sie vom Beginne dem neuen Productionszweige zuwandten, ist dessen Gedeihen, dessen nunmehrige Ausdehnung zu verdanken. Jeder der genannten Aussteller repräsentirt ein eigenes Genre, in dem er Ausgezeichnetes leistet. So produciren Schäfer & Scheibe verzierte Briefbogen und Karten, Cotillonorden, Reliefs und Kunst-Druck-Bilder in reichster Ausstattung, mit bewundernswerthem Geschmacke. Hellriegel erzeugt mit 273 Arbeitern für 200.000 Thaler Luxuspapiere, Gratulationskarten etc. herrlichster Gattung. Vollmer's Luxuspapier für Galanterie- und Confiseurwaaren sind reich, mannigfaltig und hübsch; einen reizenden Anblick aber gewähren seine eben so kunst- als geschmackvoll geschnittenen und fein ausgestatteten Teller- und Bouquetpapiere, Atlas- und Crepemenschetten. Meissner & Buch in Leipzig (früher Bartsch & Comp.) sind Meister in lithographischen, Buntdruck- und Prägearbeiten für Cartonagen und dergl. und zählen ihre ebenso mannigfaltigen als kunstvoll durchgeführten Erzeugnisse zu den schönsten Leistungen auf diesem Gebiete. Allein die obigen sind — wie erwähnt — nur die Gründer dieses Kunst-Industriezweiges, deren Streben nicht nur Anerkennung, sondern auch Nachahmung fand. Eine der jüngeren Firmen, Ed. Büttner & Comp. in Berlin, verfertigt Luxusbriefe, Buntdruck-Bilder zu Cartonagen, namentlich aber Cotillonorden in so effectvoller Form und phantasie-

reicher Abwechslung, wie sie selten ähnlich gefunden werden, und trotz seines kurzen Bestehens (1872) beschäftigt das Haus 300 Arbeiter und verbraucht jährlich 7000 Rifs Papier. Oskar Müller in Leipzig (1871) verarbeitet ebenfalls jährlich 11 Ballen diverse Papiere, 28 Gros Goldborden und 450 Centner Pappen zu Cartons u. A. Als reizende Specialität müssen wir die ausgestellten Fenstergardinen aus Seidenpapier, die Spiegelschleier, Fenstervorätze, Lampenschleier, Lichtmanschetten und Lampenschirme bezeichnen, die wie aus zarten Stoffen gewebt und mit den feinsten Spitzen besetzt schienen. Ebenso hatte Prantl in München reizende originelle Lampenschirme, auf beiden Seiten verwendbar, ausgestellt. Hennig & Defeler in Berlin hatten nebst Luxuspapieren für Photographen und Conditoren prachtvolle Papierfächer und Wäsche. Auch sie beschäftigen 180 Arbeiter. Sehr hübsch waren auch die Papierfächer von Werner & Schumann. Ihre Specialität scheinen Buchstaben aus lackirtem Stoffe. Ortlieb aus Straßburg schneidet hübsche Blumen aus Papier. In Metallpapieren, namentlich Gold- und Silberborden und anderen Cartonnageverzierungen, sowie Bronzefarben dürfte Hänle in München einer der vorzüglichsten und bedeutendsten sein (600 Arbeiter), sowie Hartwig's (Offenbach) Fabricate aus Leder und Papiermaché, gepresste Ornamente unstreitig zu den besten Producten dieser ganzen Branche gehören. Heiglin in München verlegt sich fast ausschließlich auf Confection in Trauerpapieren und Couverts, die er in großen Mengen und gut erzeugt, während Aschenbrenner in München Mannigfaltiges und Originelles in gepressten Bilderrahmen lieferte. Noch eine Menge anderer Firmen hatten elegante und gelungene Producte dieses Genres gebracht; wir müssen uns jedoch versagen, sie alle namentlich anzuführen; was wir jedoch erwähnen müssen, ist, daß diese Geschäftsbranche glänzend vertreten war, und daß in Deutschland ein Geschmack, eine Thätigkeit auf diesem Felde herrscht, die ihm einen der ersten Plätze in der betreffenden Branche anweist.

O e s t e r r e i c h war auf diesem speciellen Gebiete nur schwach vertreten, aber das Wenige, was die Ausstellung brachte, bekundet das Streben, nur Besseres und Gediegeneres zu liefern. Die Exposition der Brüder Osterfetter in Wien zeigte Lampenschirme, Bouquethalter, Spitzen- und Tellerpapiere, die sehr viel Geschmack und Fertigkeit in der Behandlung des einfachen Papierstoffes bedingen. Das durch die genannte Firma im Jahre 1861 begonnene, und mit vieler Mühe in Oesterreich eingeführte Geschäft erzeugt nunmehr Producte, die im Inlande sehr beliebt geworden, und auch im Auslande — trotz der großen Concurrenz — starken Absatz finden. Die Vitrinen von F. Halik und W. Kutschera in Wien enthielten sehr hübsche gelungene Papierblumen und Bouquets, die Exposition von Gustav Schuler in Teplitz geschmackvolle Prägearbeiten und Papierverzierungen in Gold und Silber, und G. Jelinek in Wien hatte recht sauber gearbeitete Bilderrahmen und gutes Albuminpapier zur Ausstellung gebracht. Wenn auch nicht in allen der vorgenannten Zweige, aber im Großen und Ganzen sind die Resultate, welche die österreichische Papierwaaren-Industrie aufzuweisen hat, sehr günstige zu nennen; die Einfuhr an genannten Artikeln ist eine höchst geringe, während die Ausfuhr sich in den letzten Jahren bedeutend gehoben hat. Die erstere betrug im Jahre 1872: 427.035 fl. die letztere 2,577.784 fl.

Schreibmaterialien.

Papier. Die Bemühungen unserer und der Papierfabrikanten anderer Staaten zur Herstellung eines allen Anforderungen und Bedürfnissen entsprechenden Schreibmaterials sind an anderer Stelle eingehend gewürdigt worden.* Hier sei nur erwähnt, daß diese einmüthigen Strebungen als vom besten Erfolge

* E. Twerdy die Papierindustrie, Bericht über Gruppe XI. Section 1.

begleitet bezeichnet werden müssen. Die deutschen und viele österreichische Schreib- und Postpapiere werden von den gleichartigen Producten des Auslandes kaum übertroffen, ja von vielen Ländern nicht erreicht. Die Ausstellung brachte Proben von glatten und gerippten, linirten und carrirten, matten und hochfatinirten Papieren in allen Feinheits- und Stärkegraden, in weissen, blauen und bunten Stoffen aller Farben und Nuancen. Allein der Geschmack, die Mode verlangt nunmehr auch vom Papier mehr als Reinheit, Glanz und Glätte. Die in Dingen des guten Geschmackes und der eleganten Präsentation von Objecten vorangehenden Franzosen haben, von dem Gedanken geleitet, das der günstige Eindruck, den ein schönes Papier auf den Empfänger eines Briefes mache, durch eine ornamentale Ausstattung erhöht werden müsse, seit Langem nicht nur zu Gratulationsbriefen; Adressen und dergl., auch für die Privatcorrespondenz die mannigfaltigst gezackten, gepressten und geprägten, sowie mit Ornamenten geschmückten Luxus- und Phantasiepapiere verwendet.

Monogramme und Wappen. Sei es nun, das diese von den Franzosen Marion, Bertout u. A. mit Kunstsinne gepflegte Geschmacksrichtung durch schlechte Erzeugnisse Anderer verdorben wurde, sei es, das die so häufig wechselnde Mode, die Sucht nach Neuem, die Vorliebe für die erwähnten Phantasiepapiere abschwächte, Thatfache ist, das die seit Jahren von exclusiven Kreisen adoptirte Sitte, Einladungen, Menus, Visites, Briefpapiere und Couverts mit Namenszügen oder Wappen zu schmücken, auch in weiteren Kreisen Eingang fand, und das Monogramm, die zarte Blume, die oft sehr burleske, aber einfache Figur, die grossen, bunten Bilder aus den feineren Briefpapieren verdrängte. Es mus daher dieser Umschwung als ein wohlthätiger, die neuere Geschmacksrichtung als eine edlere bezeichnet werden, obgleich nicht geleugnet werden kann, das auch ein grosser Theil dieser Objecte keinen Anspruch auf künstlerischen Werth machen darf. Aus einem Vergleiche der meisten Producte dieser Art mit den weissen und in Farben ausgeführten Monogrammen und Wappen Wyon's und Sulman's in London, mit den schönen Monogrammen von Macquet in Paris und mit den prachtvollen Wappen und Monogrammen von Syré & Neffe in Wien wird man leicht den Unterschied zwischen Kunst- und Industrieproducten erkennen.

Die Ausstellung brachte nur wenig aus dieser Branche. Zu den besten Arbeiten sind diejenigen des erwähnten Hofgraveurs Wyon in London zu zählen, der sehr schöne Graveurarbeiten mit reinen Prägeabdrücken geliefert hat. Seine Wappen- und Monogrammabdrücke sind unftreitig zu den gelungensten Bronzeprägungen zu rechnen. Rymton und Prince aus Genf hatten Abbildungen von für Uhren und Schmuck bestimmte Monogramme ausgestellt, die wunderschön waren; Azzik Domenico aus Piacenza auf Kupferplatten erzeugte sorgfältig gearbeitete Monogramme und Wappen.

Unter den österreichischen Firmen ragen, als die vorzüglichsten Erzeugnisse producirend, die Firmen Syré & Neffe und Theyer & Hardtmuth vorthellhaft hervor. Die von Syré & Neffe exponirten, reichhaltigen Monogramme- und Wappentableaux enthielten eine Menge von ausserordentlich gelungenen Präge- und Graveurarbeiten dieses Genres, die genial und schwungvoll in Zeichnung und correct in der Ausführung, allen Anspruch auf die Bezeichnung Kunstproducte haben. Die Farben besafsen noch nach sechsmonatlicher Exposition ihre erste Frische, das Gold — im Gegensatze zu einer Menge von Pressungen anderer Erzeugnisse — feinen vollen Glanz, und die einzelnen Figuren hoben sich scharf von einander ab. Den Theyer'schen sonst geschmackvollen Arbeiten mangelte theilweise correcte Zeichnung, und in der Ausführung jene Sorgfalt und Aufmerksamkeit in der Behandlung der Details, welche die früher erwähnten Arbeiten so besonders auszeichnen.

Aufser den erwähnten, mit Monogrammen verzierten Briefpapieren erschienen auf der Ausstellung als Novität die unter der Benennung Papierconfectionen

von den beiden letztgenannten Firmen eingeführten Briefpapiere und Couverts mit den verschiedenartigsten Figuren, Blumen und Vignetten verziert, die in eleganten Cartons in den Handel gebracht, sich einen weit ausgedehnten Markt errungen haben. Diese Papierconfectionen, die sich durch Originalität und Schönheit vor allen anderen derlei Erzeugnissen auf das Vortheilhafteste auszeichnen, werden von der Firma Theyer & Hardtmuth fabrikmässig erzeugt, während jene der Firma Syré & Neffe, welche mehr für ein kunstfinniges Publicum berechnet sind, der höheren Preisanlage wegen einen exclusiveren Abnehmerkreis haben. Wir müssen bemerken, dass die Papierconfectionen der Firma Theyer & Hardtmuth grosstheils lithographisch ausgestattet sind, während die Papierconfectionen von Syré & Neffe aus deren Kunstpräge-Anstalt hervorgingen.

Stahlfedern. So klein und unscheinbar die Stahlfeder an und für sich ist, so wichtig ist die Rolle, die sie als Schreibmaterial und als Handelsartikel spielt. Enorm sind die Quantitäten, welche jährlich in Birmingham von diesem Artikel erzeugt werden, enorm die Summen, welche für das Erzeugniss nach England fliessen. Nur über wenige Verbrauchsartikel herrschen so verschiedene und irrige Meinungen im Publicum, als über dieses Schreibinstrument. Wir erachten es daher als nicht überflüssig, in einem Berichte über Schreibmaterialien diese Ansichten zu berichtigen und die bestehenden Irrthümer anzuklären.

Das Haupt-Rohmaterial, aus welchem Federn fabricirt werden, bildet der Stahl. Dieser Stahl muss von der feinsten Sorte und durchaus gleichmässig im Korn fein, und es ist und bleibt Stahl das Hauptmetall, aus dem Federn verfertigt werden, indem kein anderes Metall und keine Metall-Legierung eine solche Elasticität und Dauerhaftigkeit besitzt, wie der Stahl. Die sogenannten Gutta-Percha-, Cement-, Aluminium-, Kupferfedern, und wie sie sonst alle heissen mögen, sind nicht aus Gutta-Percha, Aluminium, Kupfer etc. gemacht, sondern aus Stahl, was auch immer die Ankündigungen sagen mögen. Der zur Federnfabrication zu verwendende Stahl wird in Blechform gewalzt und ist es dabei von der grössten Wichtigkeit, dass die Walzen, die in ihrer Arbeit begreiflicher Weise bei einem Metalle wie Stahl einen kolossalen Widerstand finden, genau und fest auf einander laufen, und auch nicht ein Jota abweichen, denn ein Unterschied in der Stahlblech-Dicke von auch nur 2 bis 3 Percent ist genügend, um eine Feder merklich härter oder weicher zu machen. Welche Aufmerksamkeit diese Arbeit des Walzens erfordert, mag die Thatfache erklären, dass eine Stahlfedern-Blechdicke durchschnittlich den hundertsten Theil eines Zolles beträgt, und dass also 2 bis 3 ja selbst 40 und noch mehr Percente in einer Blechdicke einen winzigen, mit dem blossen Auge nicht mehr wahrnehmbaren, aber bei der Feder doch wichtigen Unterschied machen. Je stärker das Blech, desto dauerhafter die Feder, das heisst desto länger behält der Stahl seine Federkraft, desto länger widersteht die Feder den äusseren, schädlichen Einflüssen; aber je stärker das Stahlblech, desto stärker nützen sich die zur Fabrication nöthigen Werkzeuge aus, denn Stahl muss Stahl verarbeiten. Fabrikanten dünner und sich schnell abnützender Federn ersparen somit an Menge des Stahlbleches, sowie an Erneuerung und Reparatur ihrer Werkzeuge, was bei den Herstellungskosten schwer ins Gewicht fällt und auch grosstheils den dem Laien oft unbegreiflichen Preisunterschied bei fertigen Federn verschiedener Fabrication erklärt.

Ist der Stahl gewalzt und das Blech genau für die anzufertigende Feder passend ausgesucht, so wird zunächst mittelst einer Maschine die Form der Feder in flachen Blättchen ausgeschlagen; eine ziemlich einfache Arbeit, die aber doch grosse Aufmerksamkeit und Gewissenhaftigkeit erfordert, indem die in der Maschine arbeitenden Werkzeuge stets haarscharf geschliffen erhalten werden müssen (was oft in der Stunde mehrere Mal Nachhilfe erheischen kann), indem sonst der wichtigste Theil der Feder, die Spitze, sehr leicht leidet. Die Feder stellt bis jetzt nur ein ganz einfaches Stahlplättchen vor, welches nun als zweiten Process in anderen

Maschinen die zur Regulirung der Elasticität nothwendigen Löcher (Lückchen) oder Seitenpalten bekommt. Die Federplättchen sind noch immer ziemlich hart, und müssen nun, um die nächsten Proceffe zu passiren, ausgeglüht, das heißt weich gemacht werden. Nachdem dies geschehen, wird den Plättchen der selten fehlende Name* oder eine Verzierung eingepreßt und erst dann bekommen sie in einer weiteren Maschine die aufgebogene, kielförmige Form. Die Feder ist nach dieser Procedur noch ganz weich, so daß sie wie Blei hin- und hergebogen werden kann, und muß jetzt gehärtet werden. Dieser Proceß geht in sogenannten Härtenöfen (Muffles), wo die Federn beinahe bis zur Weißglühhitze erhitzt werden, vor sich. Die Abkühlung geschieht in Oel, welches die Qualität des Stahles weniger beeinträchtigt als Wasser. Die so gehärtete Feder ist äußerst spröde und läßt sich mit den Fingern zerbröckeln. Der Stahl ist wieder harter Gufstahl geworden, den die härteste Feile nicht angreift und dem nun, um Elasticität zu erlangen, die heikliche Procedur des Temperirens bevorsteht. Durch längeres Erhitzen kann bekanntlich der harte Gufstahl wieder weich und bleiartig gemacht werden, wobei er bei steigender Hitze zuerst eine leichte gelbliche, dann nach einander eine goldgelbe, purpurrothe, blaue, lichtblaue, grünliche und zuletzt, wenn wieder weich, eine weiße Farbe annimmt. Es ist, wie wenn das kurze Korn des Gufstahles nach und nach eine gestreckte, faserartige Form annehme und dadurch die Elasticität gewänne. Dieses Nachlassen oder Temperiren der Federn geschieht in Trommeln über einem gelinden Feuer und ist am besten dem Rösten des Kaffee's zu vergleichen. Die Federn werden so lange geröstet, bis sie eine tiefblaue Farbe angenommen haben, in welchem Status der Härte der Stahl die dauerhafteste Elasticität besitzt. Die Feder bedeckt nunmehr eine Art härtere, sprödere Rinde, Epidermis, welche an den Spitzen und oberhalb des Spaltes da, wo die Hauptaction der Feder beim Schreiben sitzt, durch Schleifen entfernt wird. Die Feder gewinnt dadurch bedeutend an Elasticität. Erst, nachdem die Feder geschliffen, was bei den mittleren und besseren Sorten stets der Fall ist, wird sie gespalten und zwar wieder auf einer neuen Maschine, deren Einrichtung im Principe der Scheere zu vergleichen ist. Ein richtiger gerader Spalt ist eine der Hauptbedingungen einer guten Feder.

Die Feder wäre nun so ziemlich fertig; um aber zum Gebrauche tauglich zu werden, muß sie erst von den noch anhängenden Schlacken gereinigt und geschleuert werden; die Spitzen müssen ihre scharfen, kratzenden und in das Papier einschneidenden Kanten verlieren. Dies geschieht durch tagelanges Scheuern in verschiedenen Ingredienzien, und je länger dies fortgesetzt wird, desto sanfter und angenehmer geht die Feder, desto glänzender weiß wird sie.

Weiß ist die Grundfarbe jeder fertigen Stahlfeder, und die verschiedenen Farben, in denen der Artikel im Handel vorkommt, sind eben lediglich und nichts Anderes als Farben, welche je nach dem dazu verwendeten Lacke oder galvanischem Metallüberzuge variiren, die aber mit der eigentlichen Qualität der Feder schlechterdings nichts zu schaffen haben. Ein Lacküberzug schützt natürlich die Feder gegen schnelleres Rosten, ebenso galvanische Metallüberzüge, und von diesen sind leicht verständlich die aus edlen Metallen, namentlich Gold, am zweckdienlichsten. Federn, die ein so kostbares Gewand bekommen, sind auch stets besonders sorgfältig angefertigt.

Sehr viel hängt allerdings in diesem Artikel von einer guten Waare, noch mehr von der richtigen Wahl der Feder ab. Erste Bedingung ist, daß eine gehörige dicke Schreibunterlage, kein zu schlechtes Papier und eine gute flüssige Tinte benützt wird. Ist die Feder für den Schreibenden zu hart oder zu spitzig, so muß eine weichere, respective stumpfere Sorte gewählt werden; läßt die Feder Striche

* Federn, denen keine Firma aufgepreßt ist, sondern nur eine allgemeine Bezeichnung wie: Correspondenzfeder, Schulfeder, Patentfeder etc., gehören zu den geringsten Erzeugnissen denen der betreffende Fabrikant deshalb seinen Namen nicht geben mag.

aus, oder läßt sie Tinte fallen, so ist sie für den Schreibenden zu elastisch, oft auch zu stumpf. Es liegt ferner viel daran, ob die Feder sehr horizontal oder sehr aufrecht gehalten wird, in welch' ersterem Falle eine Feder mit abwärts gebogenen, in letzterem eine Feder mit geradstehenden Spitzen gewählt werden muß; ebenso verhält es sich, ob an einem horizontalen Tische oder an einem schrägen Pulte geschrieben wird. Federn mit aufwärts stehenden Spitzen taugen in der Regel nicht viel.

Wie aus Obigem ersichtlich, erfordert die fragliche Fabrication viel Sorgfalt, tüchtig geschulte Arbeiter und ganz besonders gut construirte Hilfsmaschinen. Dieß mag auch die Ursache sein, weshalb sich die Stahlfedern-Fabrication fast nur auf Frankreich und England, und auch hier nur auf Birmingham beschränkt. Deutschland hat nur eine, Oesterreich ebenfalls eine, die übrigen europäischen Staaten haben unseres Wissens gar keine, Amerika soll zwei Stahl-Schreibfeder-Fabriken haben.

Schwierig wie die Herstellung ist die Befriedigung der Ansprüche des Publicums in diesem Artikel. Es existiren mindestens tausend diverse Nummern derselben, und auch diese Zahl genügt noch nicht, um alle Wünsche zu erfüllen. Als Fortschritt muß es bezeichnet werden, daß die Fabrication diesen Wünschen Rechnung trägt. Federn für zarte und schwere Hände, für sehr dünne, feine, wie für rauhe, starke Papiere, sowie für Pappendeckel, für Correspondenz- und Buchführung, für Rond und Schnellschriften, für autographische und kalligraphische Arbeiten, für die feine, fast aller Schattenstriche entbehrende englische und amerikanische, wie für die hebräische und griechische Schrift werden nun in allen Härtegraden hergestellt.

Ebenso irrite Meinungen wie über die Fabrication bestehen über die Erfindung der Stahl-Schreibfedern. Sicher ist, daß sie eine Erfindung unseres Jahrhunderts, und daß England ihre Ursprungstätte ist. Daß James Perry, wie bisher häufig behauptet worden, ihr Erfinder sei, wird nun allgemein bestritten. Sorgfältige Recherchen, die wir in Birmingham angestellt, ergaben, daß ein Messingarbeiter in Sheffield der Erste war, welcher auf die Idee kam, Schreibfedern aus Stahl zu machen, und daß ein Spängler, Namens Skipper in Sheffield, solche Federn nachher in größeren Mengen verfertigte. Sein Sohn führte diese Idee weiter aus, und zwar, wie es in der betreffenden Quelle heißt, vor nahezu fünfzig Jahren. Ein in Birmingham beschäftigter Stahlfeder-Arbeiter erinnert sich genau, im Jahre 1816 in einer Hauptstraße Sheffield's an einem Fenster die Anzeige gelesen zu haben: „Hier werden Stahlfedern zu sechs Pence das Stück reparirt.“ In Birmingham war es ein gewisser Spittle, der Stahlfedern, aber mit der Hand, verfertigte. Nach ihm waren es die Brüder John & William Mitchell, die vor circa fünf und vierzig Jahren Stahlfedern im Großen, d. h. mittelst Maschinen fabricirten. Später trat dann Perry, der 1830 ein Patent für die erste Stahlfeder erhielt, und dann Guillot auf, welch' Letzterer die Fabrication bei Mitchell gelernt hatte.

Seit dieser Zeit haben sich in Birmingham II bedeutende Fabriken etablirt, die wochentlich circa 140.000 Groß Stahlfedern erzeugen. Eine der größten und leistungsfähigsten Fabriken ist jene von Josef Gillot and Sons, deren Erzeugnisse der Leser auf der Ausstellung gesehen, und wegen ihres höchst geschmackvollen Arrangements, sowie wegen ihrer glänzenden Polituren bewundert haben dürfte. Gillot erzeugt sehr solide Waare, und sind dessen Buch-, Lithographie-, und Autographiefedern besonders beliebt. Die ausgestellten bunten und damascirten Federn zeugen von vielem Geschmack und von der Kunst, welch' reizende Form man der kleinen Feder zu verleihen vermag; einen praktischen Nutzen haben dieselben nicht.

C. Brandauer war der zweite Repräsentant der englischen Stahl-Schreibfedern-Fabrikation auf der Ausstellung. Ein Deutscher von Geburt, kostete es Brandauer viele Anstrengungen, um sich einen Geschäftsboden und einen Kundenkreis in England zu erkämpfen. Heute zählt die Firma zu den geachtetsten,

deren Producte, die mit weniger Präension auftreten, zu den solideften und brauchbarsten dieser Gattung. Eine mit 12 Spalten verfehene Feder lieferte den Beweis, wie oft bei sorgfältiger Behandlung des Stahles der so schwierige Proceß des Spaltens ausführbar ist. Als eine praktische Novität dieser Fabrik müssen wir die „Manyfold-Pen“ bezeichnen, die für Lineamente und Zierschriften, weil mehrere Striche in einem Zuge machend, von großem Werthe ist.

Einen großen Federnvorrath hatte D. Leonardt & Comp. aus Birmingham vorgelegt. Bei der Schwierigkeit, stets genaue Mittheilungen über die einzelnen Fabriken zu erhalten, müssen wir uns auf die Wiedergabe jener Daten beschränken, die uns zu Gebote stehen, ohne für deren Richtigkeit einstehen zu können. So erfuhren wir, daß Gillot jährlich 1 Million, Leonardt 750.000, Brandauer 500.000 Grofs Stahlfedern producirt. Leonardt, seit 1848 in Birmingham etablirt, fabricirt seit 1867 nebst Stahlfedern auch Federhalter, Federschachteln, u. s. w. Dessen Fabrik arbeitét mit 455 meist weiblichen Personen, und wird durch zwei Dampfmaschinen mit 110 (?) Pferdekraft betrieben.

Als eine Specialität wird uns die ursprünglich als Signirfeder construirte Stahlfeder bezeichnet, welche wegen ihrer Eignung zu breiten Strichen nun im Orient häufigen Absatz findet.

Eine gute Feder, wenn zu glattem Papier benützt, dünkt uns Leonardt's Univerfalfeder mit zum Papier gebogener Spitze, mittelst der sich sehr feine Striche erzielen lassen. Weniger praktisch dünkt uns dessen Reserve- (besser Reservoir-) Feder; nach kurzem Gebrauche wird das Reservoir unrein, der Zufluß stockt und da die Reinigung sich schwer bewerkstelligen läßt, ist die Feder unbrauchbar. Nach den eigenen Angaben fabricirt die Firma 4000 (?) verschiedene Sorten Federn, was wir indessen bezweifeln müssen.

Englands Stahlfedern-Fabrication leidet momentan unter der Vertheuerung des Rohmaterials, der Kohle und der Arbeitskraft, welche überdies nicht mehr jene Stetigkeit besitzt, wie sie ihr bis vor kurzem nachgerühmt wurde. Dessen ungeachtet werden in Birmingham jährlich circa 7 Millionen Grofs Federn erzeugt, und in alle Welt versendet.

Sollen wir den eigenthümlichen Charakter der englischen Feder kennzeichnen, so müssen wir betonen, daß sich dieselbe für kräftige Schriften, kräftiges Papier besonders eignet, und daher kommt es, daß man in England meist solide und starke Federn aus bestem Materiale und mit großer Sorgfalt fabricirt.

Sowie die englische Stahlfedern-Fabrication sich auf Birmingham beschränkt, ist jene Frankreichs auf Boulogne für Mer localisirt. Der Bezug des Stahles aus Sheffield, verschiedener Maschinen und Werkzeuge aus anderen englischen Orten, vielleicht auch der Verbrauch englischer Kohle erklärt diesen Umstand, wie er andererseits die Schwierigkeiten erklärt, mit denen dieser französische Fabricationszweig kämpft, dessen Etablissements seit Jahren auf drei beschränkt geblieben. Der Krieg, welcher Frankreich heimgesucht, hat auch dieser Branche große Nachtheile gebracht, unter denen der Abbruch aller Geschäftsbeziehungen und Erhöhung der Arbeitslöhne nicht die geringsten sind. Und dennoch ist auch hier das Erzeugungsquantum seit 1866 von 2,600.000 auf 3,500.000 Grofs im Jahre 1872 gestiegen.

Elegant und geschmackvoll wie die meisten französischen Expositionen war auch die ihrer Stahlfedern. Aus der ersten Fabrik Frankreichs, der von Blancy, Poure & Comp. war eine eben so prachtvolle als reichhaltige Sammlung von Stahlfedern und Federhaltern ausgestellt; feiner Schliff, exacte Adjustirung, gefällige Präsentation und solide Arbeit kennzeichnen die ersteren Producte, große Mannigfaltigkeit sowohl bezüglich der Muster als des Materials, feine, geschmackvolle Ausführung die letzteren. An Stahlfedern erzeugt die genannte Firma jährlich 2,400.000 Grofs, an Federhaltern 120.000 Grofs, deren erstere einen Werth von 1,500.000 Francs, die letzteren einen solchen von 380.000 Francs repräsentiren; 180 Arbeiter und 720 Arbeiterinnen bilden das Arbeitspersonal;

die Triebkraft beträgt 120 Pferdekräfte, die jährlichen Arbeitslöhne 600.000 Francs. P. F. Lebeau, der zweite französische Exponent, arbeitet mit geringeren Mitteln, erzeugt aber nichtsdestoweniger recht hübsche, wenn vielleicht auch etwas geringere Waare als vorgenannte Firma; seine mehrspaltigen Federn sind besonders bemerkenswerth. Die Summe seiner Stahlfedern-Erzeugnisse beträgt 800.000 Gros per Jahr. Sehr viele der französischen Federn werden, um ein schönes Dessin zu erzielen, erst gefärbt und nachträglich geschliffen, um als letzten Proceß das Spalten durchzumachen, was die Federn verschönert, aber nicht verbessert. Trotzdem man in Frankreich sich des feineren Papiers zur Correspondenz bedient, consumirt das Land meist harte, spitzige Federn. Als Specialität dieser Branche gilt G. Bac in Paris, der sich ausschließlich mit der Erzeugung von Federhaltern, Tintenzeugen, Feder- und Streufand-Büchsen befaßt, und sich ein Renommé in diesen Artikeln sowie in der Verfertigung metallener Oefen erworben hat. Ueber die Leistungsfähigkeit der Fabrik stehen uns keine Daten zur Verfügung.

Die deutsche Stahlfedern-Firma war nicht auf der Ausstellung erschienen; dagegen war die österreichische Stahlfedern-Fabrik von Carl Kuhn & Comp. in Wien reich und glänzend vertreten. Eine große Menge Federn der diverssten Sorten von allen Härte- und Breitegraden, in den variabelsten Farben, mit ein und mehrfachen Spitzen, von größerer oder geringerer Biegung, kurz jedem Bedürfnisse und jedem Verwendungszwecke Rechnung tragend, ward hier zur Anschauung gebracht, und gab ein gefälliges Bild von der prunklosen, aber soliden Strebsamkeit der genannten Firma, die sich durch Einführung der Stahlfeder in Oesterreich ein besonderes Verdienst erworben. Eine anerkennenswerthe Idee lag in der Darstellung der verschiedenen Fabricationsproceße durch Vorführung der Stahlbleche in den einzelnen Stadien der Stahlfeder-Fabrication, sowie in der Veranschaulichung der Federhalter-Production vom geschnittenen Holzblock bis zum polirten Federstiel. Ueber die Produktionsmenge der hiesigen Fabrik, welche 40 Arbeiter beschäftigt, konnten wir keine genügenden Daten erlangen; wir wissen nur, daß das Erzeugniß, welches theils im Inlande, theils in Deutschland, Rußland, Rumänien und Griechenland Absatz findet, ein sehr solides, kräftiges ist, und die Kuhn'sche Feder an Elasticität von keiner anderen übertroffen wird.

Die Summe aller in den angeführten Staaten erzeugten Stahlfedern beträgt circa 10 Millionen Gros per Jahr, die aus 1600 Tonnen Stahl gewonnen werden.

Goldfedern. Der erste Versuch, Federn mit solchen Spitzen zu versehen, welche den ätzenden Einflüssen der Tinte widerstehen, datiren vom Beginne dieses Jahrhunderts, und wurde zuerst in England gemacht. Glas, Schildpatt, Bein wurden, mit Metallspitzen versehen, zu Federn benützt; diese rohen Versuche bewährten sich nicht, trugen aber den Keim einer nützlicheren Erfindung in sich. John Isaak Hawkins, ein in England lebender Amerikaner, machte Schildpattfedern, an die er Diamant- oder Rubinspitzen löthete; bald darauf gelang es ihm, Goldfedern mit Spitzen von Iridium und Osmium* herzustellen. Die Goldfeder in ihrer jetzigen Vorzüglichkeit und Vollendung ist das Product von F. Mordan in London, das sich einen Weltruf erworben, den es auch in der diesjährigen Ausstellung bewährt hat. In Amerika wurde die Goldfeder 1840 durch einen Uhrmacher Levi Brown eingeführt, und ist dieselbe nun zu einem sehr beliebten Schreibinstrument geworden. Der beste Goldfedern-Fabrikant ist unstreitig Leroy Fairchild & Comp. in Newyork. Sein Ausstellungskasten barg einen reichen Schatz von Goldfedern, Feder- und Bleistifthaltern, goldgefästen Kautschukhaltern u. s. w. Aufser

* Osmium und Iridium finden sich in den Platina-Erzen; beim Schmelzen derselben entweicht ein Theil des Osmiums als Osmiumsäure und hinterläßt eine Legirung in Gestalt von Hanffamen-Körnern, welche mit einem Hammer in kleine Splitter geschlagen, und dann mittelst Schnellloth an die Spitze der Goldfeder gelöthet werden. Diese Osmiumspitzen haben den Vortheil, daß sie durch Säuren nicht angegriffen werden und der Oxydation widerstehen.

den Genannten hatten Morton James & Johnson Ephraim bessere Sorten Aluminiumfedern mit Goldspitzen, Brown J. A. & Comp. solche mit Diamantspitzen, sowie Specialitäten in Bleistift- und Federnschiebern in Aluminium, Perlmutter etc. ausgestellt; Neals S. & Comp. in London brachte sehr hübsche Porte Crayons in Gold, Pyro, Silber, Elfenbein, Stachelschweinhorn etc., Schletter in Birmingham Feder- und Bleistifthalter aus Perlmutter und Schildplatt. Leonardt & Comp. in Birmingham stellte hübsche Crayons aus, die von Whiley in Birmingham angefertigt sind.

Die von Maurice de Leon (London) und Lohay Louis Joseph (Paris) ausgestellten Federhalter mit Reservoir (Porte de l'encre) erfüllen den Zweck, dem sie dienen sollen, nicht, da die Tinte sich bald in dem Cylinder ansetzt, und den ferneren Austritt der Flüssigkeit hemmt, während das Reinigen des Reservoirs fast unmöglich ist.

Tinte. Von Allen Schreibmaterialien, die uns die Gegenwart in so vollkommener und mannigfaltiger Weise darbietet, kann keines sich auf ein so langes Dasein berufen als die Tinte.

Die Tinte, deren man sich in der Vorzeit bediente, bestand indess nur aus Kohle oder Ofenrufs. Die Tinte der Römer aus Kohlenstaub mit Gummi oder Leim, in Essig zerlassen, präparirt, war eine sehr gute, wie dies die in Herculanium und Pompeji ausgegrabenen Handschriften beweisen. Der gelehrte Engländer Blagden meint, die Erfindung der ältesten, chemisch zusammengesetzten Tinten sei schon im IX. Jahrhunderte gemacht worden, aber erst in den Handschriften des XIII. und XIV. Jahrhunderts sei Vitriol bemerkbar; noch im Anfange des XV. Jahrhunderts blühten in Böhmen unter König Wenzel Ruffstinten-Kochereien, die indess später gänzlich durch chemische Tinten verdrängt wurden. In der neueren Zeit, und zwar ungefähr bis zum Jahre 1830, war die sogenannte Gallustinte die einzige allgemein verbreitete Schreibflüssigkeit für Schule und Haus.

Da es in der Natur keine schwarze im Wasser lösliche Farbe gibt, welche sich für schöne schwarze Tinte eignen würde, so war der in den Galläpfeln im Vergleiche mit anderen gerbstoffhaltigen Vegetabilien reichlich vorhandene Gerbstoff in Verbindung mit Eisen das einzige Schreibmittel, welches seiner Billigkeit halber häufig angewendet wurde. Eines so guten Rufes sich indess auch die Galläpfel-Tinte erfreute, so entspricht dieselbe doch den Anforderungen der Neuzeit nicht mehr. Professor Runge, eine in der Tintenfabrication erfahrene Autorität, behauptet, daß selbst eine nach den genauesten chemischen Grundsätzen aus Galläpfeln, Eisenvitriol und Gummi dargestellte Flüssigkeit noch immer keine Tinte gibt, wie sie sein sollte, die nämlich keinen Bodensatz, keinen Schimmel bildet, schwarz aus der Feder fließt, fest am Papier haftet, durch Säuren keine Veränderung erleidet, und, was das Wichtigste ist, die Stahlfedern nicht angreift. Einer unserer renommirtesten Tintenfabrikanten bekräftigt dieses Urtheil und sagt, daß keine Fabrik eine Gallustinte liefern kann, welche schwarz aus der Feder fließt. Ist die Gallustinte in dem Tintenglase soweit gekommen, daß sie schwarz fließt, so bildet sich auch schon ein Niederschlag, und wenn man soviel Gummi zusetzen wollte, daß der Niederschlag sich nicht absetzen könnte, so würde man eine Tinte erhalten, mit der man wegen Dickflüssigkeit nicht schreiben könnte.

Einen wesentlichen Fortschritt brachten die Jahre 1830 bis 1835, in welchen die sogenannte Alizarintinte erschien. Wir sagen sogenannte, weil sie von Alizarin nichts als den Namen besitzt, den man ihr deshalb beigelegt, um Nachahmer, deren es in diesem Artikel immer die Menge gegeben, auf eine falsche Fährte zu führen. Das Product ist nichts als eine verbesserte Gallustinte, die indess der früheren Gallustinte deshalb vorzuziehen ist, weil sie, blaugrün aus der Feder fließend, in Kurzem dunkelschwarz erscheint, viel flüssiger ist als Gallustinte, und deren Bestandtheile durch Zusatz von schwefelsaurem Indigo als leichtlöslichem Farbstoffe dem Niederschlage viel weniger ausgesetzt sind, als die früher genannte

Tinte. Ein großer Nachtheil dieser Tinte ist der, daß sie die Stahlfedern leichter angreift, und wenn, wie dies bei der heutigen Fabrication sehr oft der Fall, das beschriebene oder zum Copiren verwendete Papier stark chlorhältig ist, bald nachgilbt.

Nichtsdestoweniger ist die genannte Tinte eine der besten Schreibflüssigkeiten. Das Verdienst, dieselbe in Oesterreich eingeführt zu haben, gebührt Leonhardy, das Verdienst ihrer Verbesserung Popp & Comp. in Prag. Durch deren stets gleich gutes Fabricat fand dieselbe in Oesterreich eine fast allgemeine Verbreitung.

Es wird mit dieser Tintenforte viel gefälscht, viel Nachahmung getrieben die den Ruf des Fabricates schädigen.

Der früher nur auf große Handlungshäuser beschränkte, seit dem Jahre 1840 aber allgemein gewordene Ufus, Geschäftsbriefe zu copiren, hat zur Darstellung einer neuen Tintenforte, der Copirtinte geführt, bei der leichte Copirfähigkeit die erste, Haltbarkeit, Unveränderlichkeit der Farbe die weiteren Bedingungen sind. Bis zum Jahre 1860 wurde diese Tintengattung zumeist aus dem Auslande bezogen oder in schlechten Nachahmungen hier fabricirt. Um diese Zeit versandte die Tintenfabrik von Julius Hofmaier (nun Heinrich Roedl) in Prag, Muster von Copirtinten, welche bis auf den Umstand, daß sie nicht schwarz, sondern violett waren, alle erforderlichen Eigenschaften in sich vereinigte. Diese aus Blauholz extrahirte, mit diversen chemischen Substanzen versetzte Tinte hat den seltenen Vorzug, daß sie jener ätzenden Säuren ermangelt, die den Papierleim zersetzt, die Feder angreift und in der Schrift nach einiger Zeit jenen rostigen Stich bewirkt, der sich auch auf die Copie überträgt. Ein weiterer Vortheil ist deren Billigkeit und Verdünnungsfähigkeit, falls sie zu anderen als Copirzwecken verwendet wird, sowie deren gute Conservirung nach längerer Aufbewahrung.

Die intensiv schwarze Documenten-Doppelcopirtinte dieser Firma ist der vorbeschriebenen aus dem Grunde vorzuziehen, weil sie gleich schwarz schreibt, schwarz bleibt, und schöne schwarze Copien liefert.

Seit Erfindung der Anilinfarben wurde der Tintenmarkt noch um ein Product, die Anilintinte vermehrt, welche aus wasserlöslichen Anilinfarben erzeugt, sich durch große Dünnsflüssigkeit auszeichnet, bisher jedoch meist nur in farbigen Fabricaten wie brillant, violett, und blau erzeugt wurde, weil es schwierig ist, eine im Wasser lösliche Anilinfarbe herzustellen. Auch diese Tinten erfreuen sich der schönen Farben halber einer großen Beliebtheit. Zur Ausfertigung von wichtigeren Schriftstücken, wie für Acten, kaufmännische Correspondenz und Buchführung sollte man jedoch nur Tinten von bewährten Firmen nehmen, weil die schlechteren Gattungen in der Regel sehr bald verblaffen und das Geschriebene in kurzer Zeit unleserlich wird.

Die vielfach im Handel vorkommenden Tintenpulver sind abgedampfte Tintenproducte, deren Erzeugung insofern von Wichtigkeit ist, als sie für die Reise, sowie für den Export, um den Transport des Wassers zu ersparen, sehr vortheilhaft sind.

Die Ausstellung war mit Tinten reichlich beschickt. Sogar aus Brasilien und den Vereinigten Staaten waren verschiedene Sorten eingelangt, über die wir jedoch, wie über die vielen Tinten anderer Länder kein Urtheil abgeben können, da eine Untersuchung in vielen Fällen nicht gestattet, Muster nicht zu erhalten und ein Einblick in die Jury-Protokolle nicht zu erlangen war, ein eingehendes Urtheil über Tinten aber nur dann möglich ist, wenn man dieselben einer längeren Beobachtung unterziehen kann. Die besten vorhandenen Tinten waren:

Aus England: Alizarin- und Copirtinten von H. C. Stephens in London, die den besten Ruf genießen; die sehr hübsche Schreibtinte von William Lyons in Manchester.

Aus Frankreich: von Antoine père & fils, Paris, dessen Encre violette noire eine der schönsten schwarzen Copirtinten auf der Ausstellung war, die fünf

Copien auf einmal ermöglicht; ebenso ist seine tiefschwarze unauflöschliche Tinte wunderschön, nur etwas scharf; seine blaue Tinte leichtflüchtig haltbar und gut, dabei sehr gefällig, * Encre Persane, Encre Syrienne, Encre noire triple, Encre bleue, von Maurin in Paris, die alle als gute Tintenforten bezeichnet werden müssen; die violett-schwarze Copirtinte von Gardot in Dijon gut und flüchtig schreibend; Eugene Roy in Paris hatte die wunderbarste grüne Tinte gefendet: Pleffy Mathieu sehr hübsche farbige Tinten.

Aus der Schweiz: Die Tinten von Brunnschweiler & Sohn in St. Gallen, aus denen wir die Superior-Copirtinte und eine schöne Carmintinte hervorheben, während Dr. Merk in Frauenfeld eine intensiv rothe Copirtinte darstellt, die prächtig copirt und dauerhaft scheint, sowie seine Anilintinte eine liebliche Färbung besitzt.

Aus Italien, das diese Ausstellung quantitativ und qualitativ am reichlichsten beschiede, von den Firmen Toffoli Luigi figli in Padua Copirtinte von schöner, schwarzer und schwarzblauer Farbe; von Maranefi & Mafetti in Bologna, der schöne und gute Schreib- und Copirtinte; eine concentrirte schwarze von der italienischen Regierung mit Decret belobte, dann eine blauschwarze Schreib- und Copirtinte, von Giuseppe Ferretti in Treviso, die beide als ausgezeichnete Fabricate bezeichnet werden müssen; tiefschwarze Schreib- und Copir-, dann Carmin- und grüne Tinten von Guocchi in Mailand, leicht fließend und schönfarbig; Copirtinte, die sehr blaß schreibt, aber schön schwarz wird, sowie sympathetische Tinte von Guérine in Florenz, erstere sehr empfehlenswerth; gute Copirtinte von Dellachà in Moncaglieri bei Turin; gute, flüchtige, röthlich-schwarze Tinte von Margini in Reggio; gute Tinte ohne schädliche Substanzen von Panzarafa in Cafale; eine sehr gute schwarze, rein copirende Tinte unter dem Namen Inchiostro felsineo von Grattini Serafino in Bologna; eine gute röthlich schwarze Copirtinte unter der Bezeichnung Inchiostro comunicativo von Romani Aug. in Fano; eine gleichfalls gute Tinte dieser Gattung von Colombari Serafino in Vincenza; eine schwarze, gut aus der Feder fließende Schreib- und Copirtinte von Fabbi & Comp. in Bologna. **

Aus Spanien: Eine sehr schöne tiefschwarze Schreib- und Copirtinte von Alcaras in Madrid. Aus Schweden: Eine sorgfältig bereitete leichtflüchtige Zeolin-, Schreib- und Copirtinte grünlicher Farbe aus der technischen Fabrik von Barnängen in Stockholm. Aus Norwegen: Eine sogenannte französische Schreib- und Copirtinte von Holmens in Cristiania, schreibt röthlich und wird sehr hübsch schwarz. Aus Dänemark: Eine sehr hübsche Blauholz-Tinte, die leicht aus der Feder fließt, violett schreibt und hübsch schwarz wird, von Røming in Kopenhagen. Aus Belgien: Violette Tinte von angenehmer, dem Auge wohlthuender Farbe von van der Velden aus Lüttich; dann diverse, gut zubereitete schwarze und farbige Tinten von Planche in Brüssel. Aus Deutschland: Beyer Ed. in Chemnitz, bekannte vorzügliche Tintenerzeugnisse, die sich eines guten Rufes erfreuen; schöne schwarze und farbige Tinten von Reinh. Fetzner in Berlin, deren Depeschentinte nach dem aufliegenden Album besonders gut zu sein scheint; Ledertinte, Schreib-, Copir- und Luxustinten von Rapp in Ulm. ***

Aus Rußland: Schwarze Comptoirtinte, ganz blaß schreibend und schwarz werdend, von Lankowsky und Liccop aus Mitau; gute, erst etwas blaße, in tiefes Schwarz sich verwandelnde, dann röthliche Schreibtinte, die tief schwarz und glänzend wird, von Kadiffon in Warschau, vorzügliches Präparat

* L. Antoine in Paris hat eine der besteingerichteten Tintenfabriken in Frankreich und beschäftigt in diesem Artikel, sowie in Leim, Siegellack und Oblatenfabrication 40 Arbeiter.

** Wir haben der nachstehenden Producte eingehender gedacht, weil viele derselben von der Jury gänzlich unbeachtet geblieben, woran unseres Erachtens der begleitende italienische Commissar die Hauptschuld trägt.

*** Ueber die übrigen Tinten des deutschen Reiches haben wir kein Urtheil, da wir weder Einsicht noch Muster erlangen konnten.

Aus Oesterreich haben aufer dem bereits erwähnten Roedel in Prag, Gebrüder Müller in Pest, Andreazzi Hartmann & Mittler in Wien, Dr. Thenius in Wiener-Neustadt den verschiedenartigsten Anforderungen entsprechende Tinten zur Ausstellung gebracht; zu den besten sehr beliebten Tinten muß der sogenannte Reformextract, eine tiefschwarz schreibende und Verdünnung durch Wasser vertragende Tinte von Ferd. Fritsch in Wien, dann dessen flüssiger Tusch sowie concentrirter Carmin und aufgelöster Grünspan für architektonische Arbeiten gezählt werden.

An Merktinten und Zeichentinten sind hervorzuheben: die von Blackwood & Comp. in London (Ictoline), die von Bonds John in London, sowie die von Dr. Jacobsohn in Berlin, der nebst einer aufsergewöhnlich schönen rothen Merktinte auch hübsche Anilinfarbe ausgestellt hatte.

Zum Schluffe muß noch eines hieher gehörigen Artikels, nämlich eines Tintenfassers erwähnt werden, das als „Magic Inkstand“ bezeichnet und von dem behauptet wird, daß es mit Wasser gefüllt ohne Zusatz einer Tintenflüssigkeit hinreiche, um durch zehn Jahre täglich zehn Seiten zu schreiben. Dieses Tintenfass wurde in der englischen Abtheilung der Ausstellung verkauft und seit Schluff derselben in den Handel gebracht. Die Wahrheit ist, daß sich auf dem Boden des Tintenfassers ein mit einer Tintinctur getränktes Beutelchen oder ein Schwamm befindet, der an das eingefüllte Wasser eine dunkle Flüssigkeit, aber nur dann abgibt, wenn mit der Feder stark auf dasselbe gedrückt wird, aber auch in diesem Falle ist die Flüssigkeit von zweifelhafter Farbe; bei gewöhnlichem Eintauchen der Feder ist die Tinte blaß wässerig, das „Magische Tintenfass“ ein Humbug.

Siegellack. In England und Frankreich, welche Länder in erster Reihe berufen sind, den überseeischen Bedarf an Siegellacken zu decken, wird die Fabrication dieses Artikels trotz der Nürnberger Concurrenz und trotz des allgemeinen Gebrauches der gummirten Briefcouverte und der Siegelmarke, noch immer äußerst schwunghaft betrieben. Die englischen Fabriken haben vor Allem den Vortheil, daß sie der Bezugsquelle des Hauptbestandtheiles, des Schellacks am nächsten sind, daß sie diesen und die übrigen Rohstoffe auf dem Weltmarkte nach Bedarf und Geschmack wählen können, und daß ihre Zinnober und Farben seit jeher von ersten Chemikern und Technikern tadellos präparirt werden, daß mit einem Worte alle für die Erzeugung eines schönen und guten Siegellackes erforderlichen Bedingungen in reichem Maße vorhanden sind.

Die englischen Erzeugnisse auf der Ausstellung rechtfertigten denn auch die gute Meinung, welche man von den dortigen Lacken in der Regel hat.

Die Siegellacke, die Hill in London in langen Stangen vorlegte, dann die Brieflacke von Stephens, J. C. & J. Field in London und von Lyons in Manchester zeichneten sich durch ihre helle Farbe und Reinheit im Bruche, das schwarze Siegellack von Lyons durch seinen besonderen Glanz aus.

Frankreich liefert sehr schöne Lacke in allen Farben, adjustirt diese zierlichen netten Stangen, unterstützt von der Kunstfertigkeit der Cartonnagefabrikanten, in eleganten Etuis, die wiederum mit reizenden Etiquetten, lachenden, heiteren Farbendruck-Bildern, versehen werden und steht in der Erzeugung von Luxuslacken jedenfalls unerreicht da. Einen sprechenden Beweis für das Gesagte bot die Exposition von Toiray-Maurin in Paris, der in der Bereitung und Adjustirung seiner Siegellacke einen hohen Grad der Vollkommenheit erreicht hat, während Bergerés Exposition (Paris) meist nur mittelfeine Waare bot. Boyer's Siegellacke zeigen von sorgfältigerer Bereitung wie die vorgenannten. Von den italienischen Siegellacken verdient nur das von Ottavianello & Söhne in Rom erwähnt zu werden.

Im deutschen Reiche steht Nürnberg durch Massenproduction besserer Waare in der Siegellackfabrication obenan. Durch einen billigeren Bezug

von schönem Zinnober begünstigt, hat es sich durch seine beliebten Siegelack-Formen durch eine gute Mittelwaare und billige Preise einen ziemlich großen Markt für dieses Bureauaterial erobert und sowohl Oesterreich als Frankreich in billigen Sorten erfolgreiche Concurrenz gemacht.

Elias Held Erben in Nürnberg, ein seit 1778 bestehendes Geschäft, erfreut sich längst eines guten Rufes in diesem Artikel, der durch die eingefandten Producte nur gewinnen konnte. In 80 verschiedenen Farben lagen Siegelacke von bester Bereitungsweise und in den gefälligsten Formen vor; die der Firma gewordene Auszeichnung muß eine wohlverdiente genannt werden. Nebst diesem hatte Bergeré J. in Valendár a. R. mittelfeine, Rothe in Lübeck sehr hübsche Siegelacke ausgestellt, die ihrem Charakter als currente Handelswaare ganz gut entsprechen. Von dem Frictions-Siegelack van der Molen's (Geldern) halten wir nicht viel.

Recht gutes, theilweise den französischen Fabricaten imitirtes Siegelack, hatten Kadifohn in Warschau und Liljanoff in Petersburg ausgestellt. Das Wachs tropft nicht, ist aber gut flüßig, prägt sich schön aus, und hält sehr gut, das Product besitzt so ziemlich alle von einem Siegelack gewünschten Eigenschaften. Thalheim's (Riga) Lacke sind minderer Qualität.

Die österreichische Siegelack-Fabrication hatte lange Zeit zu kämpfen, bis sie auf dem Standpunkte anlangte, den sie heute einnimmt, und der es ihr möglich machte, die ausländische Concurrenz fast gänzlich aus dem Felde zu schlagen, die heimischen Bedürfnisse selbst zu befriedigen.

Namentlich waren und sind es theilweise heute noch die Curschwankungen, dann der hohe Zoll, welcher den Bezug von ausländischen Rohmaterialien erschwerte. Der inländische Zinnober hat trotz mancher anderer guter Eigenschaften nicht jenes Feuer, welches das deutsche und englische Product in so reichem Maße besitzt, und das für die Herstellung feiner Siegelacke erforderlich ist. Trotzdem sind, wie gesagt, fremde, namentlich Nürnberger Producte fast gänzlich aus Oesterreich verdrängt worden.

Wer die schönen Lacke, die A. F. Richter in Wien zur Ausstellung brachte, genauer untersucht, wird sich diese Veränderung erklären können. Dessen Product hat glänzende helle Farben, schöne Prägung, ist fest und rein im Bruche, brennt und fließt sehr schön, ohne zu rauchen, kurz das Product ist von bester Qualität. Gutes und schönes Siegelack verfertigt auch Schönwald in Pest, der auch außerhalb Ungarn Absatz hat. Nebst den genannten verdienen Andreazzi, dann Hartmann & Mittler in Wien für bessere Waare in allen Farben, sowie Klein in Prag, alles Lob für ihre Ausstellung.

Mehloblatten wurden eingefendet: von Hill in London, Schmidt in Nürnberg und Eder & Sohn in München. Maurin in Paris hat auch in diesem Artikel vorzügliche Waare.

Zeichenrequisiten.

Blei- und Farbestifte. Bezüglich näherer Mittheilungen über die Entstehung und Vervollkommnung des Bleistiftes bis zu seiner gegenwärtigen Vollendung auf unseren diesfallsigen Bericht über die Pariser Ausstellung vom Jahre 1867 verweisend, müssen wir uns heute darauf beschränken, nur jene Punkte zu erörtern, die sich auf den jetzigen Stand der Bleistift-Fabrication und auf die in der Ausstellung zu Tage getretenen Momente beziehen. Leider both die Ausstellung nur wenige Anhaltspunkte zur Besprechung der Bleistift-Fabrication und der Fortschritte auf diesem Felde.

England sowohl als die ersten französischen Fabriken haben die Ausstellung gemieden, und gewinnt es fast den Anschein, als ob sie einen Vergleich mit Deutschland gescheut hätten. — Seit dem Versiegen der Cumberland-Gruben und seit der Verwendung des Graphites aus den von Alibert entdeckten Gruben in Batougo!

in Sibirien zu Bleistiften, hat eine Veränderung in der Fabrication besserer Bleistifte Platz gegriffen. Die besten Zeichenstifte werden nicht mehr in England, sondern in Stein bei Nürnberg gemacht. Diefs ist wenigstens das allgemeine Urtheil, welches aus den Zuschriften der ersten Künstler Deutschlands und Frankreichs, wie Cornelius, Kaulbach, Ingres, Horace Vernet, Isabey etc. zu lesen ist, die alle erklären, daß Faber's Polygrades-Bleistifte, aus dem Alibert'schen Graphit erzeugt, die besten seien und alle neueren Producte ersetzen oder übertreffen.

Es läßt sich nach dem auf unserer Ausstellung Vorgeführten nicht behaupten, daß andere als technische Verbesserungen in der Bleistift-Fabrication seit dem Jahre 1867 gemacht worden wären, aber die Ausstellung constatirte abermals die Thatfache zur Evidenz, daß Faber's Streben auf die Veredlung seiner Erzeugnisse gerichtet ist; diese Erzeugnisse sind durchwegs Musterfabricate. Daß Faber's Vorwärtstreben nicht ohne Einfluß auf seine deutschen Geschäftsgenossen bleibt, zeigten die Producte von Schwanhäuser (vormals Großberger & Kurz) in Nürnberg. Die Erzeugnisse dieser Firma zählen zu den vorzüglicheren, und es muß das Bemühen, in diesem Fache das möglichst Beste zu leisten, anerkannt werden. In der Farbstift-Fabrication hat die genannte Fabrik allen anderen Fabriken den Rang abgelaufen und keine zweite Fabrik hat einen so starken Versandt in solchen Stiften. Ihre Oelkreide-Stifte werden in 48 verschiedenen Farben und Nuancirungen geliefert; ihre Verwendung ist namentlich zu geometrischen und topographischen Arbeiten, zu Werkstätt-Zeichnungen in den Maschinenfabriken sehr zu empfehlen. Nicht unerwähnt können wir an dieser Stelle die guten Patentstifte von Haus in Nürnberg sowie die Porte-Crayons und Künstlerstifte von Reber in Nürnberg lassen, welch' Letzterer allein jährlich 10.000 Gros dieser schönen Waare verfertigt.

In Oesterreich besteht trotz des ausgezeichneten inländischen Rohmaterials und anderer für die Fabrication günstiger Bedingungen nur eine Bleistift-Fabrik von Bedeutung, jene von L. & C. Hardtmuth, die in Budweis (Böhmen) ihren Sitz hat. Die sehr rührige Firma, welche 500 Arbeiter beschäftigt und mittelst Dampfmaschine jährlich 300 Millionen Dutzend Bleistifte, Pastelle etc. im Werthe von 500.000 fl. erzeugt, bestrebt sich, den gesteigerten Ansprüchen an das so wichtige Schreib- und Zeichenproduct möglichst gerecht zu werden, und erstreckt sich ihr Absatzgebiet nach Deutschland, Frankreich, Italien und Rußland.

Josef Dixon Crucible Company, Jersey-City in New-York, nennt sich eine Firma, die mit Graphitstücken und Bleistiften auf der Ausstellung erschien. Der ausgestellte Graphit war von sehr schöner Farbe, fest und haltbar, die daraus gefertigten Bleistifte in acht Härtegraden sind von guter Qualität.

Schiefertafeln, elastische Tafeln und Schulhefte. Das Hauptstreben unserer Zeit ist dahin gerichtet, den Unterricht zu verbessern, die Lehrmittel zu vermehren und so nutzbringend als möglich zu gestalten.

Die vielen Schulhäuser auf dem Ausstellungsraume gaben Zeugniß davon. Eines der zahlreichsten Momente in der Masse der ausgestellten Unterrichtsmittel bilden die vielen Schreib-, Rechen- und Zeichenhefte, die Menge von Schreib- und Rechentafeln. So lagen in der American Rural School Schiefertafeln, deren Rahmen zur Anleitung für Schreib- und Rechenunterricht dienen, während eine Vorrichtung am Kopfe Zeichenvorlagen enthielt.

In der sächsischen Unterrichtsabtheilung fand man Schreib- und Rechentafeln aus lackirter Pappe mit eingedruckten Linien; die Schrift oder Zeichnung kann mit einem feuchten Lappen beseitigt, und das Heft wieder benützt werden. Diese Hefte von Wagner & Niezel in Dresden gehören zu den billigsten und praktischsten Schulgegenständen. Höchst elegant ausgestattet waren die von Kugler in Nürnberg ausgestellten künstlichen Pergament- und Schiefertafeln.

Auch diesem Schreibmaterial hat *Faber* seine Aufmerksamkeit gewidmet; in seiner Fabrik in Geroldsgrün werden Schiefertafeln für alle Schul-, Haus- und Comptoirzwecke aus bestem Material und in elegantester Form hergestellt und zu Tausenden nach allen Richtungen versendet.

L. & C. Hardtmuth verbinden mit ihrer Bleistift-Fabrik eine solche für elastische Schreib- und Rechentafeln, die sich als praktisch bewährten und eines sehr guten Absatzes erfreuen.

H. F. Hauptmann in Linz hatte ein reiches Sortiment von elastischen Rechen-, Schreibtafeln etc. ausgestellt; die gleichfalls gut zu nennen sind. *Krúf's* in Graz künstliches Schieferpapier für Briestafeln und dergl. nebst künstlichen Schiefertiften. Sehr anerkennenswerthe Beiträge zu diesen Unterrichtsmitteln haben *Ignaz Fuchs* in Prag und *A. Löwi & Comp.* in Wien mit ihren mannigfachen hübschen und billigen Schulthecken geliefert.

Zeichenpapier. Obgleich es nicht Aufgabe dieses Berichtes ist, Papiere in seine Besprechung zu ziehen, so sei doch der Vollständigkeit wegen hier auf die besten ausgestellten Producte dieser Gattung hingewiesen. Unter diesen stehen die herrlichen Papiere von *Blanchet frères & Kleber*, *Canfon & Montgolfier*, dann die *Société anonyme des Papeteries du Marais* in Frankreich obenan; *Saunders* in Dartford, England, folgt unmittelbar; in Deutschland sind *J. W. Saunders* in Gladbach, *Gebrüder Hoefch*, *H. A. Schöllersöhne*, dann *Hoefch & Schleicher* in Düren die ersten Fabrikanten dieser Branche; in Oesterreich sind die *Fiumaner*, *Ebenfurther*, *Neufiedler*, dann die *Schlöglmühler Fabricate* als die besten bekannt.

Albert Eckstein in Wien hat soeben dieses Zeichenmaterial um ein neues, gutes Product, nämlich durch ein für Zeichenzwecke eigens präparirtes vegetabilisches Pergamentpapier, vermehrt, das für Zeichnungen, kartographische und topographische Aufnahmen um so verwendbarer ist, als die betreffenden Arbeiten durch Nässe keinen Schaden leiden. Für Schulzwecke ist dieses Zeichenmaterial wegen seines Widerstandes gegen Radirgummi, seiner Festigkeit und Billigkeit wegen ganz besonders geeignet.

Pauspapier. Von diesem für Zeichner höchst wichtigen Verbrauchsmaterial haben ausgestellt: die vorerwähnte Firma *Canfon frères & Montgolfier* ihr rühmlich bekanntes Papier *végétal*, in gewohnter Güte und Feinheit; *Gebrüder Leichtlin* in Carlsruhe, ebenfalls eine der renommirtesten und ältesten Firmen dieser Branche (seit 1823 bestehend), präparirtes Pauspapier von ausgezeichneter Qualität; *Emil Holtzmann* in Speyer vorzügliches, *Schleicher & Schüll* in Düren sehr gutes Pauspapier; *Rheiner & Vogel* in Schwelm bei Elberfeld gute Paus- und Transparentpapiere; *Jos. Schönwasser* in Neufs (Rheinprovinz), als Specialist für Bereitung von vortrefflichem vegetabilischem Pergamentpapier bekannt, und schliesslich *Diehm* in Ettlingen ein 144 Meter breites schönes Product, sowie auch *Bormann* Nachfolger in Berlin unter seinen Malerrequisiten Pauspapiere exponirte.

Malerrequisiten.

Obgleich England in der Malerkunst nicht den ersten Rang einnimmt, so wird doch selbst von den in dieser Branche sehr competenten Franzosen zugegeben, dass die englischen Malerfarben andere derlei Fabricate weit übertreffen. Um so bedauerlicher ist es, dass die englischen Erzeuger dieser Producte der Ausstellung gänzlich fern geblieben sind.

Aus Frankreich, das nach England die besten Malerfarben producirt, waren nur zwei Aussteller: *Les fils de B. M. Paillard, Succ. und Bourgeois aîné* aus Paris erschienen, welch' Letzterer hübsche Aquarell- und Pastellfarben fabricirt. Die Hauptforce dieses Geschäftes richtet sich auf die Darstellung giftfreier

Farben, worin es Erfolgreiches geleistet hat. Das erstgenannte Haus, 1788 von Lambertye gegründet, und 1842 an die gegenwärtige Firma übergegangen, ist nicht nur einer der ältesten, sondern auch würdigsten Repräsentanten dieses Faches in Frankreich. Seine Thätigkeit erstreckt sich auf die Darstellung von Pastell-, Aquarell- und Oelfarben, ferner auf die Präparation feuchter Farben für Freskomalerei, auf Farben in Schalen für Miniaturmalerei, sowie für Photographie, auf die Bereitung von Lacken, Maler-Leinwand und Malerpinseln und neuerer Zeit auf die Verfertigung von Portecrayons. Sowohl die matten als transparenten Oelfarben dieser Firma sind wunderschön; seine Carmin- und Indigofarben von einer Kraft und einem Feuer, wie sie selten gefunden werden. Eine Specialität dieser Firmen sind sehr gute Kreidestifte. Eines besonderen Rufes erfreuen sich die Oelfarben wegen ihrer leichten Trocknungsfähigkeit und Haltbarkeit.

Von sehr schönem Colorit sind die feuchten Farben, mit besonderer Sorgfalt zubereitet die Aquarellfarben von Brunnschweiler & Sohn in St. Gallen. Auch Dr. Merk in Frauenfeld hat solide haltbare Farben eingefendet.

Die Vereinigten Staaten sandten zwei Glaskästen mit Malerfarben, wovon der eine Chas. Moser & Comp. in Cincinnati gehörend, eine reiche Auswahl von Oelfarben in großen Tubes enthielt; die Farben waren aus gutem Material, höchst sorgfältig zubereitet und hatten sich trotz ihres Alters von circa acht Monaten sehr gut conservirt. Der Kasten Janentzky's (Philadelphia) enthielt trockene Malerfarben in allen Farben und Nuancen, dem Anscheine nach sehr hübsch, der Untersuchung aber nicht zugänglich.

Eine vollständige Sammlung von vorzüglichen Malerrequisiten enthielt die Ausstellung von H. Bormann Nachfolger in Berlin, der ein specielles Materialmagazin für Künstler hält und die Fabrication dieser Materialien im Großen betreibt. Die Tusch- und Aquarellfarben von Aumüller in München sind eine allgemein bekannte gute Waare; als ausgezeichnet müssen die Oelfarben von Kreul in Nürnberg bezeichnet werden. Dr. Jung aus Arnstadt debutirte mit einer Sammlung hübscher Kinderfarben. A. Martin in Stuttgart ist wegen seiner guten Malerfarben vortheilhaft bekannt. Ebenso Wagner-Günter in Hannover, der schöne Farbencassetten mit feinen Waaren, besonders technischen Farben brachte.

In Oesterreich genießen Anreiter's Aquarellfarben einen guten Ruf, den sie durch die ausgestellten schönen Producte neu begründet haben. Auch die gleichen Producte von Komarek in Pilsen waren gut präparirt. Sehr verdienstlich hatte Neumann in Wien ausgestellt; als besonders gut müssen dessen Honigfarben wegen ihrer Haltbarkeit und Ausgiebigkeit bezeichnet werden, und ist zu bedauern, daß die Producte Neumann's von der Jury gänzlich ignorirt wurden. A. Maurer hatte nebst seiner Malerleinwand feine Oelfarben für Künstler ausgestellt, die wirklich unter die vorzüglichsten Fabricate dieser Branche zu zählen sind.

Zu den werthvollsten Collectionen von Malerfarben der verschiedenartigsten Gattungen muß die japanesische gezählt werden. Der einheimische Ocker und Zinnober ist berühmt, dessen Behandlung macht ihn zu einem echten Kunstmaterial.

Tusche. Die Bereitung der echten chinesischen Tusche ist trotz der zahlreichen Mittheilungen in technologischen Zeitschriften und Werken noch immer ein Geheimniß, das auch durch die neuesten Ausstellungen nicht enthüllt worden ist. Sicher ist nur, daß sich die Chinesen zur Herstellung ihrer Tusche des Kienrusses (Chinn-Me oder Kinn-Mak), des Leimes und gewisser ätherischer Oele bedienen und daß vielen derselben wohlriechende Substanzen beigemischt werden.

Die Vorzüge der Tusche hängen hauptsächlich von der Bereitung des Ruffschwarzes ab. Das Ruffschwarz zu Primaforten wird durch langsame und sorgfältige Verbrennung gewisser Oele gewonnen. Das Gefäß (die Lampe), mittelst dessen die Verbrennung vorgenommen wird, und in dem sich ein Binsendocht befindet, ist oval und derart construirt, daß während der Verbrennung des Oeles fast jeder Luftzutritt ausgeschlossen ist und der durch den Verbrennungsproceß

entstehende Rufs sich an den Wänden des genannten Gefäßes anlegen muß. Aus diesem Rufe wird die sogenannte Nanquintusche bereitet. Die fernere Bereitungsweise besteht darin, daß man in ein mit Rufs gefülltes irdenes Gefäß eine kochende Auflösung von Leimwasser gießt, die beiden Substanzen durch Umrühren gut vermischt, dann erkalten läßt, und wenn die Masse hinreichend fest geworden, mit dem Formen beginnt. Die Formen sind in länglich viereckigen Platten von hartem Holz geschnitten, die mit Zeichnungen (Marke, Firma etc.) eingravirt sind. Auf diese Weise bilden sich kleine Stangen, die man an der Luft trocknet, worauf die an denselben eingedrückten Zeichnungen mit Farben, meist jedoch mit Gold bemalt werden.

Die besten Tuschforten, zu denen nur geruchloser, vollkommen gereinigter Leim verwendet, und denen Sefamöl oder irgend ein Balsam beigefetzt wird, erkennt man an dem Glanze ihres Bruches, dem feinen Korne und an ihrer leichten Zerreibbarkeit und Ausgiebigkeit; der Geruch ist niemals ein richtiges Erkennungsmittel, weil auch nachgeahmte, schlechte Fabricate oft daselbe Aroma haben. Die meisten der ausgestellten chinesischen Tusche waren nicht Primawaare und ermangelten der vorzüglichen Eigenschaften, welche sonst diesen Fabricaten in so hohem Grade eigen sind.

Die Bereitung der japanesischen Tusche ist wenig verschieden von der oben beschriebenen. Der Lampenrufs sammelt sich an einem über der Lampe angebrachten Deckel und wird dann mit vorzüglichem Leim, aus Ochsenhaut bereitet, veretzt. Das zum Speisen des Dochtes verwendete Oel ist entweder sehr feines Rübsamen- oder besser Sefamöl. Das Kneten der Masse geschieht mit den Händen in einem mit doppelten Wänden versehenen kupfernen Troge. Die Masse wird ebenfalls in hölzernen Formen geformt, und auf warmer Asche zwischen Papierlagen langsam getrocknet; zu den feinsten Sorten wird als Parfüm Borneokampher, wovon das Pfund circa 100 fl. kostet, oder Safflorextract genommen. Trotz der sehr sorgfältigen Bereitungsweise und des sehr hohen Preises steht der japanische Tusch weit hinter dem chinesischen zurück. Ein von der chinesischen Commission ausgestelltes großes Tableau mit Tuschen war der Untersuchung des Berichterstatters nicht zugänglich, doch scheint es bessere Fabricate enthalten zu haben, da es das Jurymitglied dieser Classe für sich acquirirte. Die übrigen ausgestellten Muster waren von keiner besonders guten Qualität.

Die sogenannte Schreibtusche wird aus gewöhnlichem Kienrufs und Leim bereitet, und ist zum Zeichnen nicht zu verwenden.

Eine der seltensten Sammlungen von Tuschen hatten Gebrüder Leichtlin aus Carlsruhe zur Anschauung gebracht.

In Frankreich sowohl als auch in Deutschland werden gleichfalls Tusche angefertigt, allein die Versuche zur Nachahmung der echten chinesischen Tusche haben bisher nicht zu dem gewünschten Resultate geführt, was umsomehr zu bedauern ist, als die beste echte chinesische Tusche nur selten zur Ausfuhr gelangt.

Paillard aus Paris und Bormann Nachfolger hatten unter ihren Malerrequisiten auch Tusche vorgelegt.

Malerpinsel. Für diesen in vollendeter Weise nur schwer herzustellenden Artikel hat die diesjährige Ausstellung nur wenig Anhaltspunkte zu Vergleichen geboten. Weder England noch Frankreich hatten sich — wenn wir von der kleinen Collection Pinsel absehen, denen Paillard einen Winkel in seinem Malerrequisiten-Kasten einräumte — an dieser Ausstellung betheiligt.

Und doch ist Frankreich oder eigentlich Paris der erste Platz, die Schule für diesen Fabricationszweig; Beweis dessen die Lieferung von Tausenden von feinen Pinseln nach London, das selbst sehr viele und tüchtige Pinselmacher aufweist, sowie die Anzahl von 2000 Arbeitern, die sich mit diesem Artikel beschäftigen, dessen jährlicher Umsatz circa 3 Millionen Francs beträgt.

Auch das erste deutsche Haus Meunier in München fehlte. Dagegen zeigte das von der Firma C. G. Beifsb Barth in Nürnberg ausgestellte Tableau von Malerpinseln eine Reihe der verschiedenartigsten Pinsel vorzüglicher Qualität. Die seit 30 Jahren bestehende, ebenso thätige als strebsame Firma hat sich einen

guten Ruf in diesem Artikel erworben und versendet ihre durch 110 Arbeiter erzeugten Producte, deren Erzeugungswerth sich im Jahre 1871 auf 120.000 fl. belief, nach allen Richtungen, namentlich nach überseeischen Ländern. Neben der vorgenannten betreiben Gebrüder G o n n e r m a n n in Nürnberg die Pinselfabrication im Großen (mit 167 Arbeitern), und wie aus ihrer Exposition ersichtlich, mit schönem Erfolge. Ihre Pinselcollection enthielt eine Auswahl sehr hübscher Fabricate zu mäßigen Preisen. Der dritte im Bunde war S c h u s t e r & B e h l e n mit Pinseln für specielle Zwecke, nebst welchen sie auch gute Malerpinsel liefern.

Mit einer fast complete Sammlung von Pinseln waren die betreffenden Kästen der chinesischen und japanesischen Abtheilung ausgestattet. Die in China ausgelegten Albums, auf Reispapier gemalt, beweisen, daß den dortigen Künstlern ein sehr gutes Material zu Gebote steht, und daß sie auch in der Pinselfabrication viel Geschick besitzen.

In Wien, dem Sitze der österreichischen Malerkunst, der Museen und Institute für bildende Kunst, dem Wohnorte so vieler Maler, Decorateure, Architekten und Photographen, befaßt sich auffallender Weise noch immer Niemand mit der fabrikmäßigen Erzeugung dieses gewiß lucrativen Artikels, und sind unsere kunstbetreffenden Confumenten noch immer auf den Bezug ausländischer Fabricate angewiesen.

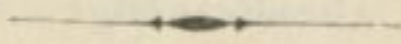
Maler-Leinwand. Auch von diesem Malermateriale war nur wenig zur Ausstellung gebracht worden, und das Beste unter diesem Wenigen war unstreitig das Product von Anton M a u r e r in Wien. Die in neun verschiedenen Sorten, und zwar in einer Breite von $\frac{4}{4}$ bis $\frac{26}{4}$, demnach in einer Breite, wie sie in diesem Artikel selten vorkommt, fabricirte Leinwand ist schon in der Webe als höchst gelungen und tadellos zu bezeichnen; überdies fühlt sich dieselbe sehr weich an, und was ein Hauptvorzug — sie ist dünn und gleichmäßig grundirt.

Auch die von dieser Firma ausgestellten Schultafeln und ölgrundirten Hintergründe für Photographen waren sehr zweckentsprechend gearbeitet. Die Fabrik exportirt sehr viel von diesem Artikel, besonders nach Amerika. Die guten Düsseldorf'schen Producte dieser Branche fehlten; W u r m in München hat Vorzügliches geliefert. Bekanntlich liefert Frankreich die besten Maler-Leinwände. Ihre Appretur ist bis jetzt von keinem anderen Producte erreicht worden. Auch in diesem Artikel liefert Paillard Vorzügliches.

Mit guter Waare erschien Altmann in Turin; mit Sorten von theils besserer theils minderer Qualität Serafino Frattini in Bologna.

Reispapier. Als in diese Branche gehörend, müssen wir des Reispapieres aus der chinesischen Abtheilung erwähnen. Dasselbe stammt indess weder von der Reispflanze, noch besitzt es eigentliche Papierconsistenz. Es ist eine schwammige, brüchige, schneeweiße, oblatenähnliche 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 papyrifera* Hook heißt. Dieses Reispapier hat die Eigenschaft, daß die darauf gebrachten Farben sehr brillant und sammtweich erscheinen, weshalb es sich zur Malerei und Fabrication künstlicher Blumen besonders eignet.

Wenn auch in den hier besprochenen Industriezweigen keine außerordentlichen, epochemachenden Erscheinungen zu Tage getreten sind, so kann doch nicht geleugnet werden, daß auf allen Gebieten dieser ausgedehnten und vielverzweigten Gruppe das einmüthige Streben herrscht, der ihr zugewiesenen großen Aufgabe, die Kunst und Industrie, den Handel und Verkehr zu fördern, in möglichster Weise gerecht zu werden.



BUCHBINDEREI, CARTONNAGEN
UND
MASCHINEN FÜR BUCHBINDER.

(Gruppe XI, Section 4.)

Bericht von

CONRAD BERG,

Verlags-Buchhändler und Buchbinder in Wien.

Seit die bildungsfähigen Völker des Erdballs die künstlichen Mittel erfunden hatten, den flüchtigen Gedanken durch die Schrift festzubannen, spielt das Buch eine so hochwichtige als segensvolle Rolle auf Erden. Die Form des Buches aber hat manche Wandlungen erlebt, ehe der Geist der Zeiten selbes des oft so edlen Inhaltes würdig sich entfalten lehrte. Vom mit Keilschrift bedeckten Obeliske, dem Runenstabe, der Papyrusrolle, den mit Wachs überzogenen und mit Griffel beschriebenen Tabletten der Alten bis zu dem im prachtvollsten Einbände prangenden Album, welches den Toilettetisch einer Salondame der Neuzeit schmückt, blieb der Begriff des Wortes Buch sich gleich, nur die Form hat sich verändert.

Das Buch ist der rastlos wandernde Bote, der aus dem unererschöpflichen Füllhorn des menschlichen Geistes stets neue, unschätzbare Gaben der dankbaren Menschheit überbringt und eine Bibliothek von Meisterwerken ist theils eine Apotheke für heilbedürftige Seelen, theils ein Arsenal des Geistes zu nennen, in welchem dessen Siegestrophäen und unbefiegbare Waffen aufgespeichert sind.

Wie wichtig schon unsere Vorfahren in altersgrauen Zeiten den Werth dieser Geisteschätze erkannten, beweist die Sorgfalt, womit die ersten Bücherschreiber, meist hochgelehrte Mönche, ihre theils selbst verfassten Werke, theils die von fremden Autoren ins Lateinische oder Deutsche übertragenen Werke niederschrieben und mit sinnigen, nicht selten mit meisterhaft gezeichneten und gemalten Vignetten und Initialen aususchmücken wußten; noch mehr aber der complete, meist mit Spangen von Eisen oder Kupfer verfehene Pergamenteinband, der Jahrhunderten trotzte und noch heute den echten Bibliophilen wahre Hochgenüsse bereitet.

Damals freilich war ein solch' riesiges Buch, welchem vielleicht mehrere fleißige Mönche den größten Theil ihrer Mußestunden oft lebenslange geopfert hatten, ein Unicum und wohl werth, vor dem nagenden Zahn der Zeit, den Motten und anderen Bücherfeinden möglichst beschützt zu werden.

Wir glücklichen Kinder der Neuzeit sind solcher schwerer Sorge für die Bücher, unsere geistigen Schätze, längst überhoben. Die Schnellpresse liefert ein

Buch, an welchem ein rastlos fleißiger Mönch wohl fünf Jahre lang geschrieben hätte, in einem Tage in mehreren tausenden von Exemplaren, wir geben denselben ihrem Inhalte entsprechend mehr oder minder kostbare Einbände und wenn solch ein Buch, und wäre es auch ein Meisterwerk, zufällig zu Schaden käme oder verloren ginge, jede Buchhandlung vermag uns den Verlust zu ersetzen und binnen wenigen Tagen haben wir wieder das ersehnte Geisteskind, unser liebgewohntes Buch.

Mit dem Fortschreiten der Cultur steigert sich das Bestreben geistiger Mittheilung in dem Maße, als das Volk nach geistiger Nahrung lechzt und so ist der Büchermarkt ein Weltbedürfnis geworden. So geistig tief verumpft ist wohl kaum ein Bewohner der elendesten Waldhütte im Gebiete eines civilisirten Staates, daß nicht irgend ein Buch geistlichen oder weltlichen Inhaltes ihm Trost in seiner Einsamkeit gewähren würde, sei es eine Bibel, ein Gebetbuch, ein Liederbuch oder ein Volkskalender, er nimmt es gewiß in Stunden der Krankheit oder der Muße zur Hand und wie er darin blättert und sein vielleicht im Lesen wenig geübter Blick mühsam die Worte entziffert, fällt allmählig ein Strahl des geistigen Lichtes in sein verdüstertes Gemüth und er findet in dem Buche einen theilnehmenden Freund, einen willkommenen Tröster und wohlwollenden Rathgeber.

Der Buchbinder ist so zu sagen der Kleidermacher des Geistes und wie im gewöhnlichen Leben das Sprichwort lautet „Kleider machen Leute“, so ist es auch auf Bücher anzuwenden. So manches, oft köstlichen Inhaltes übervolle Buch wird von dem Kauflustigen nicht beachtet, weil der Einband schlecht, wohl gar geschmacklos ist, während ein daneben liegendes Büchlein sehr dürftigen Inhaltes Gnade findet, weil es mit Goldschnitt und Maroquineinband prahlt und man einer Dame eine elegante Spende zugedacht hat. Dank dem Zeitgeiste aber, sind den wahren Rittern des Geistes sowohl, als deren minder berufenem Trosse bereits auch in Rücksicht auf äußere Erscheinung entsprechende Concessionen gemacht worden.

Die Werke der Classiker aller Nationen prangen längst schon in Prachtbänden in den Auslagekästen der Buchhandlungen und so winzig ein Poet auch sein mag, der auf eigene Kosten seine Lieder drucken liefs, er scheute die Mehrauslage gewiß nicht, seinem Werkchen einen Einband besorgen zu lassen, der nicht selten dem Leser besser gefällt als der Inhalt des ganzen Büchleins.

Gewiß, jedem gebildeten Besucher der Wiener Weltausstellung fielen deshalb, trotz der zahllosen Menge von Kunst- und Naturproducten, die in der Rotunde, den Transepten und zahlreichen Pavillons aufgespeichert war, die größtentheils brillant ausgestellten Schätze der Buchbinder-Kunst auf, und wohl mancher Bücherfreund schenkte schon des geistreichen Inhaltes mancher Werke wegen den von den diesfälligen Arbeitern diverser Nationen mehr oder minder geschmackvoll besorgten Einbänden volle Aufmerksamkeit.

Die Siegespalme gebührt unstreitig den in unserem Fache unübertrefflichen Leistungen Englands. Lebhaft zu bedauern ist der Umstand, daß nur ein britischer Exponent in diesem Fache sein Vaterland vertrat; doch es war gewiß ein Würdiger! Josef Zähnsdorf in London hat im edelsten Sinne des Wortes bewiesen, was England in diesem Artikel zu leisten vermag. Doch dort ist auch für den kunst sinnigen Geschmack mit Eleganz, äußere Schönheit mit dauerhafter Solidität verbindenden Buchbinder der beste Platz.

Der reiche Engländer ist gewöhnlich ein Freund großer und kostbarer Bücher sammlungen; für den entsprechenden Einband eines Werkes zahlt er den namhaftesten Preis. Jede vortheilhafte Erfindung, die dem Buche oder dem Leser irgend einen praktischen Nutzen gewährt, wird in England freudig acceptirt und man scheut für den diesfalls nöthigen Apparat keine Kosten. Das vortreffliche englische Papier und die so sinnig construirten, als nett und exact arbeitenden Maschinen gewähren dem englischen Buchbinder bedeutende Arbeitserleichterung.

Befonders die dort übliche, streng eingehaltene Theilung der Arbeit bietet unschätzbare Vortheile und so wird es unseren englischen Gewerbsgenossen leicht, tadellose, den rigorosesten Anforderungen vollkommen entsprechende Arbeit zu liefern.

Der englische Buchbinder weiht den einfachen Büchern, Prachtbänden und Geschäftsbüchern gleiche Sorgfalt, jeder Arbeiter übernimmt einen Theil der diesfälligen Arbeit. Das Falzen und Heften besorgen in England durchgehends Frauenhände und weil der männliche gut geschulte Arbeiter eben nur jenen Theil der Buchbinder-Arbeit zu leisten hat, in welchem er als zumeist geschickt sich bewährt, kann das Gesamtergebnat der Arbeit nur das Günstigste sein.

Zähnsdorf, höchst verdienster Weise mit der Fortschrittsmedaille bedacht, exponirte sowohl einfach gebundene Bücher wie Prachtbände. Der Kenner muß gestehen, daß das einfach gebundene Buch ebenso sorgfältig und zweckmäÙig gearbeitet ist wie der überraschendste Prachtband. Befonders rühmenswerth zeigten sich zwei Exemplare von Dorée's Prachtbibel in Maroquin de Levante gebunden mit farbiger Ledermosaik und reicher Vergoldung aus freier Hand. Die Pracht der Farben-Zusammenstellung, der edle Stil der Zeichnung, die meisterhaft ausgeführte Handvergoldung stempeln diese Bände zu wahren Kunstwerken.

Die übrigen Einbände Zähnsdorf's sind nach alten Modellen gearbeitet, theils in Chagrin- und Schweinsleder mit blind gepressten Ornamenten, theils in polirtem Maroquin gebunden, mit Press- und Handvergoldungen geschmückt.

Geschäftsbücher waren von englischer Seite nicht ausgestellt, doch sei hier erwähnt, daß auch in dieser Arbeit, wie die Pariser Ausstellung 1867 zeigte, an eleganter Einfachheit, Solidität und Gebrauchsbequemlichkeit England das Beste leistete.

Frankreich. Den zweiten Rang behauptet wohl Frankreich. Wie fast jeder, wenn auch noch so geringe Gewerbs- und Kunstfleiß-Artikel, den Frankreich bietet, seiner Nettigkeit und Eleganz wegen den französischen Ursprung nicht verkennen läßt, so ist diese Bemerkung vorzugsweise auf die Erzeugnisse dortiger Buchbinderei anzuwenden. Frankreichs Exposition können wir schon eingehender besprechen, da selbe wohl auch nicht sehr stark, doch jedenfalls mehr vertreten erschien als die Englands.

Frankreich hat einfache Bücher, von in Papier gebundenen angefangen, dann Prachtbände von verschiedener Ausstattung, Geschäftsbücher und Photographie-Albums ausgestellt. Wie weltbekannt, hat Frankreich in diesem Fache die bedeutendsten Firmen aufzuweisen, als deren größte unstreitig Alfred Mame & fils in Tours zu nennen ist. Ehe wir die Ausstellungsobjecte einzelner Firmen beleuchten, sei es uns vergönnt, im Allgemeinen zu sagen, daß Frankreich im großen Ganzen in der Buchbinder-Arbeit England durchaus würdig zur Seite steht. Mag es in Frankreich auch einzelne Firmen geben, deren Arbeiten minder minutiös und exact scheinen als die der englischen, werden doch größtentheils in Frankreich eben so schöne Buchbinder-Arbeiten geliefert wie in England und das französische Buch besticht meist durch seine fast coquet zu nennende Zierlichkeit.

Wie in England ist auch in Frankreich die Theilung der Arbeit wohlthätig fördernde Geschäftssitte. Der französische Buchbinder arbeitet meist in Chagrin und Maroquin de Levante; auf den Schnitt des Buches verwendet er die größte Sorgfalt, worin er es auch zur höchsten Vollkommenheit gebracht hat. Fast kein Goldschnitt wird in der Buchbinder-Werkstätte gemacht; das Buch kommt, nachdem es gefalzt, geheftet, geschlagen und beschnitten ist zum Goldschnitt-Verfertiger, deren es in Paris ziemlich viele gibt, die ganz selbstständig arbeiten, außer den Gold- und anderen Schnitten mit keinerlei Arbeit sich befassen und daher natürlich hierin die höchste Kunstfertigkeit gewonnen haben. In Frankreich

werden alle Arten des Bücherfchnittes verfertigt, man marmorirt in allen Dessins, macht rothe und blaue Schnitte, entweder glatt oder mit zierlichen Vergoldungen, Arabesken, Kreuzchen, Sternchen etc. darauf, die mit Handstempeln ausgeführt sind; ferner Goldschnitte, die unterhalb des Goldes marmorirt sind, so das die Marmorirung erst sichtbar wird, wenn man das Buch in schiefer Lage aufblättert. Besondere Sorgfalt verwendet der französische Arbeiter auf ciselirte Schnitte, ausgefahnte und gemalte Schnitte. Seit circa zwei Jahren ist in Paris eine neue Art von Schnitt üblich und zwar eine Marmorirung, die mit Goldadern durchzogen ist. Charlot in Paris ist der Erfinder dieser neuen Schnittart, theilt aber seinen Fachgenossen die Art und Weise der Fabrication nicht mit.

Mame & fils, deren Ausstellungsobjecte das reichste Lob aller Sachverständigen ernteten, verdienen eine eigene Besprechung.

Armand Mame, Vater des dermaligen Chefs der Firma Alfred Mame, etablirte Anfangs dieses Jahrhunderts eine Buchdruckerei, die bis zum Jahre 1845 einen derartigen Aufschwung nahm, das Alfred Mame, der zu jener Zeit der alleinige Eigenthümer derselben war, die Arbeitslocalitäten bedeutend vergrößern mußte. Er verfuhr den Neubau mit weitläufigen Ateliers und stellte daselbst die ausgezeichnetsten Maschinen auf, die wohl heute kein zweites Geschäft aufzuweisen hat. Einige Jahre später, als die clericalen Kreise Frankreichs heftige Gegenströmungen der Zeitverhältnisse zu stören drohten, wurde das Bedürfnis, sich dem heiligen Sitze durch Annahme des römischen Ritus fester anzuschließen, allgemein fühlbar. Die Geistlichkeit, durch die Verschiedenheit der kirchlichen Gebräuche in den zahlreichen Kirchensprengeln in Verlegenheit gesetzt, ersehnte die Anordnung diesfälliger Generalnormen, um der Einheit der katholischen Religion auch in formeller Weise entsprechenden Ausdruck zu wahren. Dieser Wunsch, im Einklange mit den Gefühlen des heiligen Vaters, ward erhört, und die Diöcesen Frankreichs, welche seit längerer oder kürzerer Zeit besondere Kirchengebräuche eingeführt hatten, kehrten mit Genehmigung der Ritusversammlung zum einheitlichen römischen Ritus zurück.

Diese Rückkehr erheischte eine riesige Anzahl liturgischer Bücher und das Haus Mame übernahm mit aller Energie und Thatkraft, unterstützt von den ihm zu Gebote stehenden reichen Pressen und anderen Druckereibehelfen, die diesfälligen Lieferungen, indem es gleichzeitig ein kolossales Atelier für die nöthigen Buchbinderarbeiten eröffnete. In manchen Gemeinden erheischte der Moment der Annahme des römischen Ritus den Bezug von 100.000 Exemplaren neuer Gebetbücher. Solchem außerordentlichen Bedarfe konnte nur ein Etablissement entsprechen, welches riesige Ateliers für Buchdruck und Buchbinderei, zahlreiche kostbare Maschinen und vor Allem viele und tüchtige Arbeitskräfte ins Treffen führen konnte.

Mame beschäftigt in seinem Etablissement über 1000 Personen, wovon über 700 ausschließend Buchbinderei betreiben.

Mame's Bücher sind elegant gebunden, geschmackvoll und solid gearbeitet und staunenswerth billig, Vorzüge, die nur durch die unbestreitbare Unübertrefflichkeit der Fabricationsmittel und durch den kolossalen Geschäftsverkehr dieser Firma erklärlich sind; — beträgt doch der pecuniäre Geschäftsumsatz des Hauses Mame sechs Millionen Francs.

Die Buchbinderei beansprucht drei weitläufige Säle, aufer den Magazinen, wo die Vorräthe von Leder, Sammt, Seide, Pappendeckel und anderen Rohstoffen zu den so verschiedenartigen Geschäftsgebrauche, sowie auch die kolossalen Vorräthe von gebundenen Büchern aufgespeichert sind. In zweien dieser Säle besorgen weibliche Arbeitskräfte das Falzen der Bogen, das Heften der Bände und das Anbringen der Stahlstiche und Bilder. Im dritten Sale werden von mehr als 400 männlichen Arbeitskräften die zahlreichen Operationen ausgeführt, welche die Vollendung der Buchbinderarbeit bedingen, als: Fabrication der Deckel und Rücken, Marmoriren, Goldschnitte machen, Präparation des Leders, Vergoldung

mittelft Presse und aus freier Hand etc. etc. Einer Unzahl kleiner Handleistungen, welche das schwierige Geschäft der Buchbinderei erfordert, will ich nicht erwähnen, denn wo von der Firma Mame die Rede ist, versteht sich deren treffliche Ausführung von selbst; sind ja doch alle Arbeiter mit den aufserlesensten Werkzeugen versehen und vertraut mit dem Gebrauche vorzüglich construirter Maschinen, nebstbei sind sie überaus tüchtig und daher leicht im Stande, jede bestellte Arbeit möglichst schnell und doch tadellos zu leisten.

Mame liefert Bände in der bescheidenen Hülle von Schafleder, ebenso gediegen und nett gearbeitet, wie solche in so geschmackvoller als reicher Gewandung von Chagrin, Sammt, Maroquin, Elfenbein u. s. w., mit den feinsten Ciselirungen in kostbaren Metallen geschmückt. Reiche Einbände feinsten Art werden nach von M. Giacomelli eigens für diesen Zweck gezeichneten Mustern angefertigt.

Die Grofsartigkeit des Etablissements Mame's zu bezeichnen, genügt die Angabe, dafs aus dessen Buchbinderei täglich 2000 fertige Bände hervorgehen. Mame's Leistungen wurden bisher auf allen Ausstellungen mit den ersten Preisen ausgezeichnet.

P. M. Lortic in Paris hat Luxus- und Prachtbände in reichster Auswahl geliefert. Seine Bände, meist in polirten Maroquin de Levante gebunden, mit farbigen Ledermosaiken und reichen Handvergoldungen geschmückt, sind von ausgezeichneter Schönheit. Seine Arbeiten zählen unstreitig zu den mühsamsten dieser Art, doch lassen dieselben nicht selten die nöthige Reinheit vermiffen, besonders die Vergoldungen erschienen bei einigen Bänden, sogar in geraden Linien unrein. Lortic zählt sich wohl zu den Ersten seines Faches und wähnt Alles, was nicht von ihm ausgestellt sei, nicht der Beachtung werth, doch dürfte das wohl ein etwas eitler Wahn sein, denn er hat noch manche Schwierigkeiten zu überwinden, bis er zu dem Ziele kommt, welches Mame in seinen Prachtbänden längst erreicht hat. Wenn man Prachtbände von Mame und Lortic eingehend verglich, zeigte sich klar, dafs Letzteren doch die subtile Feinheit der Arbeit fehlt, sowohl in der Bindart des Buches, als in Bearbeitung des Leders und der Correctheit der Handvergoldungen.

Die Geschäftsbücher von Ducroquet V. & fils in Paris excelliren durch sehr schöne Rastrirung und Leichtigkeit der Auflegung, er verwendet zur Fabrication des Buchrückens Kautschuk, statt Leim, eine Verbesserung, welche sein Vorgänger Robert im Jahre 1843 erfunden hat. Ducroquet hält aber für nöthig, trotz der Anwendung von Kautschuk noch extra zu heften, was früher bei den sogenannten „Kautschukrücken ohne Naht“ nicht gebräuchlich war.

Toiray-Maurin G. C. in Paris hat gleichfalls vortrefflich gebundene Geschäftsbücher ausgestellt. Dauerhaftigkeit und Solidität, Ermöglichung des flachen Auflegens der dickleibigsten Bücher sind die Cardinaltugenden seiner Arbeiten und scheinen das Hauptziel seines Geschäftstrebens zu sein.

Geschäftsbücher müssen ebenso einfach als zweckentsprechend gebunden sein und Toiray hat diese Aufgabe höchst ehrenvoll gelöst.

Im Allgemeinen ist Frankreich bezüglich der Fabrication von Geschäftsbüchern nicht minder ehrenvoll zu erwähnen wie z. B. Wien, doch den Standpunkt, den England in diesem Fachzweige einzunehmen berechtigt ist, haben wohl beide noch nicht erreicht.

W. Marx in Paris, hauptsächlich Fabrikant von Photographie-Albums, hat auch Leder-Galanteriewaaren ausgestellt, die in den Berichten der Gruppe X gehören. Was dessen Albums betrifft, deren Fabrication zur Buchbinderei gehört, hat Marx jedenfalls Gediegenes exponirt. Die Albumblocks sind dauerhaft gearbeitet und die einzelnen Blätter mittelst Ledereinfätzen zweckmäfsig verbunden. Die Decken, theils in Maroquin mit Mosaik und Vergoldungen gebunden, gröfstentheils aber mit Bronze-, Silber- oder Emailbeschlügen versehen, sind so geschmackvoll in der Zeichnung, wie correct in der Ausführung. Man kann

Marx mit Zuversicht als den Fabrikanten der besten und schönsten Photographie Albums in Paris bezeichnen.

Oesterreich war, wie fast in allen Fächern der Kunst und Industrie, so auch im Gewerbefache der Buchbinderei stark vertreten. Leider war den Industriellen dieses Faches ein sehr schlechter Platz angewiesen, und die Mehrzahl der Besucher der Weltausstellung liefs sich durch einen Blick in den gedeckten Hofraum von dem Betreten desselben zurückschrecken; daher kam es, dafs dieser bescheidene Punkt der Weltausstellung, obwohl er mitunter so sehenswerthe, als Oesterreichs Kunst- und Gewerbeleise zur Ehre gereichende Schätze barg, sehr spärlich besucht war und während in der Rotunde und den Galerien oft vor einer Ausstellung unbedeutender Handelsartikel, ja nicht selten zweckloser Spielzeuge und Schnurpfeifereien die Massen der Schaulustigen sich stauten, herrschte in dem der Buchbinderei geweihten Raume ein förmlicher Bibliotheksfrieden. Nur selten würdigten einige des Drängens in der Hauptgalerie müde Personen die Buchbindergruppe Oesterreichs eines flüchtigen Besuches und auch diese kamen meist mit theilnahmslosen, vom Beschauhaben zahlloser Ausstellungsobjecte bereits abgestumpften Blicken. Kein Arrangement irgend einer Gruppe bot ein so confuses Bunterlei der verschiedensten Artikel wie eben die XI. Gruppe: Klauen, Kämmen, Schachteln, Blumen, Papiere, Tapeten, ordinäre Cartonagearbeiten, Bürsten, Knöpfe etc. etc. befanden sich da in der gewifs nie erwarteten Gesellschaft von kostbaren Büchern. Auch das Arrangement der Aufstellung war ein total verfehltes. Auf einer Seite stand ein Riesenobject: ein ganzes Haus als Vordergrund und hinter und neben diesem wieder kleine, unansehnliche Kästchen und Säckelchen. Der gedeckte Hofraum hatte noch nebenbei sehr schmale Eingänge, vier Fufs breite Thüren; der Hauptgrund, der die Menge vom Besuche desselben abhielt, war aber der, dafs die gedeckten Hofräume fünf Stufen tiefer lagen.

Die Aussteller haben volle Ursache, lebhaft zu beklagen, dafs man für die riesige Summe, die sie der Exposition geopfert hatten, ihnen statt der gehofften moralischen Interessen, nur Aerger und Enttäuschung bereitet hat. Die eigentlichen Buchbinder-Arbeiten wurden kaum gesehen und mancher geehrte Leser dieses Berichtes dürfte kaum sich erinnern, wo die österreichische Gruppe XI ihren Platz hatte.

Oesterreich ist in der Buchbinderei seit den letzten Jahren bedeutend vor geschritten. Den unschätzbaren Werth der geistigen Nahrung hat Oesterreichs Bevölkerung wohl längst erkannt, doch leider herrscht bei uns noch nicht wie in England und Frankreich im Allgemeinen die Vorliebe für kostbare Bücher sammlungen und daher erblüht dem Buchbinder hier feltener als dort die Gelegenheit, Prachtbände zu liefern.

Das grofse Publicum Oesterreichs will durchaus nicht einsehen, dafs ein vollkommen gut und dauerhaft, nach der strengen Regel der Buchbinder-Kunst gebundenes Buch theurer sein müsse, als ein solches, wenn es von minder geübter Hand und mit geringerem Fleifse bearbeitet wird. Deutschland liefert Einbände zu fabelhaft billigen Preisen. Wohl hat das Buch meistens eine schöne, en relief gepresste, mit reichen Vergoldungen geschmückte Leinwand Decke, doch die innere wesentliche Structur des Buches ist so vernachlässigt, dafs sie dem Publicum nie genügen könnte, wenn selbes dafür das richtige Verständnifs hätte. Es wird wohl von einigen Firmen dahin gearbeitet, dem Publicum schöne und zugleich solide Einbände zu liefern und wir wünschen vom Herzen, dafs dieses edle Streben günstigen Erfolg haben möge. Man hört in Oesterreich so häufig die Klage, dafs man trotz des unleugbaren Fortschrittes der Kunst, ein gut und elegant gebundenes und dauerhaftes Buch doch nicht bekommen kann. Diese Klage ist ungerecht, geliefert kann ein solches Buch wohl werden, aber die diesfällige Arbeit wird nicht bezahlt.

Ist es nicht ein am Kunst- und Gewerbeleise Oesterreichs begangenes Unrecht, wenn das wirklich intelligente, kunstsinige Publicum, welches Bücher sammlungen

und kostbare Einbände zu schätzen weiß, die Prachtbände meist aus Frankreich bezieht oder dort beforgen läßt?

Man findet den dortigen Preis nicht zu hoch, würde aber für ein in Oesterreich ebenso schön und dauerhaft gebundenes Buch denselben Preis für viel zu theuer erklären. Der in Oesterreich schlecht bezahlte Buchbinder soll noch überdies gleichzeitig allen Arbeiten seines Faches gerecht werden, er soll in jeder Richtung tüchtig sein!

Das ist nicht möglich, denn fast kein Gewerbe hat so viele und so verschiedene einschlägige Facharbeiten als das der Buchbinderei. Dem österreichischen Buchbinder steht auch das zur Herstellung einer fehlerfreien Arbeit unumgänglich nöthige Materiale kaum zu Gebote. — Es ist z. B. eine kaum glaubliche, aber leider verbürgte traurige Wahrheit, daß unser Pappendeckel viel zu wünschen übrig läßt. Ihm fehlen Festigkeit, Härte und Egalität, welche Vorzüge der französische Pappendeckel im vollsten Maße besitzt; allerdings kostet derselbe etwas mehr als der österreichische, und daß wir dieses wichtige Material nicht in gewünschter Güte haben, mag der billige Preis, wofür man die Bücher gebunden wünscht, erklären. — Die in Oesterreich und auch in Deutschland fabricirten Deckel gestatten keine so reine Press- und Handvergoldung anzubringen, wie solche in England und Frankreich üblich; der Pappendeckel ist zu weich und zu sandig. Der ordinärste Deckel, welchen englische und französische Buchbinder zur Fabrication gewöhnlicher Hausbücher verwenden, ist immer noch feiner und glatter als unsere feinste Pappendeckel-Sorte. Doch auch die österreichischen Buchbinder trifft mit wenig Ausnahmen ein großer Theil der Schuld hinsichtlich der Hemmung des Gewerbefortschrittes. Wir haben Meister aufzuweisen, die noch heute mit rührender Pietät ihre Arbeit genau so fertigen, wie ihr Großvater oder Geschäftsvorgänger sie zu leisten pflegte. Die glänzendsten Leistungen Englands oder Frankreichs vermögen diese in Ehren grau gewordenen Zöpfe nicht aus dem gewohnten Geleise zu bringen; sie sehen ein, daß sie weit, sehr weit zurückgeblieben sind, während Andere im Sturm Schritte mit dem Zeitgeiste vorwärts eilten; aber sie sagen mit dem naiven Trotze eines schmollenden Kindes: Wir wollen Frankreich und England nicht nachäffen! Die Wahrheit zu sagen: wir sind zu alt geworden, wir wollen nichts mehr lernen! dessen schämen sie sich, und Oesterreichs Glück ist es, daß junge, rüstige Männer die Ehre des Gewerbestandes energisch zu wahren beginnen, und der junge Geschäftsmann schon längst einseht, daß dem Geiste der Neuzeit gemäß der Meister nie aufhören darf, zu lernen, denn der Vortheil seines Geschäftes bedingt es und die Concurrenz schreitet, dem trotzig Ignoranten hohnlachend, rüstig vorwärts.

Wenn wir auch mit Recht behaupten können, daß die österreichische Buchbinderei vorzugsweise in Wien in den letzten drei Jahren bedeutende Fortschritte gemacht hat, müssen wir doch pflichtgetreu bekennen, daß wir noch sehr viele Schwierigkeiten zu bewältigen haben, ehe wir uns mit den französischen Engroßisten unseres Faches zu messen wagen dürften!

Es sei hier noch erwähnt, daß es in England und Frankreich durchwegs Geschäftsgebrauch ist, das Buch erst dann mit Leder zu bekleiden, wenn die beiden Decken (Pappendeckeln) bereits am Buchblock befestigt sind. Der Block wird bis zum Goldschnitte fertig gemacht. Das Buch wird nämlich, nachdem es geheftet und der Rücken mittelst einer Maschine, die ihm gleichzeitig den Falz gibt, abgerundet wurde, beschnitten. Die vorher je nach der Buchgröße genau geschnittenen Deckel werden an der einen Seite mit Löchern versehen und an den Binden des Rückens befestigt; dann erst bekommt der Goldschnittmacher das Buch in die Hände und kann sich dann bei Beforgung des Schnittes genau nach den Deckeln richten. Nach Vollendung des Goldschnittes wird das bekleisterte Leder über den Block gezogen und eingeschlagen. Nur bei solchem Vorgange ist Gleichheit zu erzielen und das fertige Buch zeigt sich scharfkantig, regel-

recht geschnitten. Bei uns verfährt man schneller. Decke und Goldschnitt werden ganz separat verfertigt und der fertige Block wird dann in die Buchdeckel eingehängt. Dieses Verfahren erschwert wesentlich das Zustandebringen einer exacten, in allen Theilen gleichen Arbeit und selten stimmen durch diese Separatfabrikation Decke und Goldschnitt dem Blicke wohlthuend zusammen.

Daselbe gilt von dem Capital. Bei dem in Frankreich gebundenen Buche ist gewöhnlich das Capital weibliche Handarbeit; es wird am fertigen Goldschnitte mit bunter roher Seide in zwei, drei, auch vier Farben förmlich angewebt, während das in Wien von Maschinen gelieferte Capital an den beiden abgeschnittenen Enden mehr oder weniger ausfranst. Mag ein in Oesterreich gebundenes Buch noch so exact und regelrecht ausgeführt sein, das Capital, anscheinend des Buches geringster Theil, ist die Achillesferse der ganzen Arbeit und der Sachverständige erhebt gegen die beanspruchte Tadellosigkeit der Arbeit gerechten Protest.

Unter den österreichischen Ausstellern ist Franz Rollinger's Geschäftsbücher-Fabrik in Wien vorzugsweise rühmlichst zu erwähnen. Obwohl diese Firma fast hauptsächlich mit der Fabrikation von Geschäftsbüchern sich befaßt, liefert sie auch Prachteinbände jeder Art, gleich geschmackvoll als gediegen gearbeitet. Rollinger's Ausstellung liefert den ehrenvollen Beweis, daß die Buchbinderarbeit in Wien nicht gegen die Leistungen der Aussteller anderer Weltstädte zurückgesetzt zu werden verdient und daß man auch hier sehr wohl den Anforderungen der Zeit und der veredelten Bildung des Geschmackes Rechnung zu tragen versteht.

Rollinger's Geschäftsbücher sind so zu sagen weltbekannt; ihre geschmackvolle Einfachheit und zweckentsprechende Solidität empfiehlt sie den meist praktisch denkenden Kaufleuten und wohl schwerlich dürfte ein in Ehren ergrauter Buchhalter, oder ein im Handelsfache practicirender Jüngling wo immer dem Gotte Mercur im Olymp und seinem Chef auf Erden treu dienen, der nicht schon in ein von Rollinger gebundenes Buch mehr oder minder namhafte Summen oder Correspondenzcopien einschrieb. Rollinger verwendet bei seiner Geschäftsbücher-Fabrikation stets das beste Material und die Arbeit ist bis in das feinste Detail eine höchst solide. Ein Geschäftsbuch ist durchaus nicht bestimmt, durch höchste Eleganz zu imponiren; schlichte Nettigkeit und Dauerhaftigkeit, handliche Form und leicht zu bewerkstelligende Flachlegung der Blattseiten sind die Hauptbedingungen, die der Geschäftsmann diesfalls zu stellen berechtigt ist, und Rollinger weiß diese Grundbedingungen vollkommen zu erfüllen. Er verleiht seinen Bänden durch leicht gehaltene, theils glatte, theils erhabene und emailirte Bronzeverzierungen, Ecken u. s. w. eine gefällige äußere Hülle, Papier und Rastrirung sind vorzüglich, letztere ist mit nahezu unübertrefflicher Genauigkeit ausgeführt. Die Bücher lassen sich leicht flach aufschlagen, ein für den Buchführer hochschätzenswerther Vorzug. Auch die anderen Einbände Rollinger's sind so solid als elegant gearbeitet; meist in englischer und französischer Manier gehalten, stehen die Arbeiten Rollinger's den gedachten Musterbildern würdig zur Seite und sind nach diesen unstreitig die besten. Rollinger wurde höchst verdienster Weise mit dem ersten Preis, der Fortschrittsmedaille, ausgezeichnet.

Leopold Groner in Wien liefert hauptsächlich Prachtbände und Diplomdecken, also eigentlich mehr Kunstleistungen als Buchbinderarbeit. Seine Ausstellung zeigte uns leider kein einziges Buch; sie bestand in Diplom envelopen sammt dazu gehörigen Cassetten mit reichen Bronze- und Emailbeschlügen. Sehr anerkennenswerth sind die Zeichnungen und Beschlüge. Erstere entwirft Groner's Bruder, ein tüchtiger Architekt, und letztere liefert der Bronze-Arbeiter Roschmann. Beider Leistungen sind wahre Meisterwerke. Wie die Zeichnungen, edel gedacht, sinnig und stilvoll entworfen, verdienten auch die Bronze und Email-

arbeiten, ihrer Reinheit und trefflichen Ausführung wegen, die Fortschrittsmedaille, was von der Jury auch anerkannt wurde.

Die Lederdecken sind, wie das bei Groner, einem Meister seines Faches, sich von selbst versteht, eben so elegant als rein und exact gearbeitet. Die blindgezogenen Linien und Arabesken, wie die geschickt angebrachten tadellos ausgeführten Handvergoldungen erhöhen in würdiger Weise den Effect der vortrefflichen Arbeit. Groner hat sich, und zwar mit vollem Rechte, im Fache der edleren Buchbinderei einen bedeutenden Ruf errungen. Groner erhielt ebenfalls die Fortschrittsmedaille.

Conrad Berg's Arbeiten verdienen die gleiche Aufmerksamkeit, umsomehr als gerade er im Buchbinderei-Fache in Wien namhafte Fortschritte gemacht hat. Berg besitzt einen eigenen Verlag von Gebetbüchern in vielen Sprachen und bindet dieselben in den verschiedenartigsten Weisen vom schlichtesten und billigsten Einbände bis zum kostbarsten, theuersten Prachtbände.

Er verwendet zu feinen Buchbekleidungen: Chagrin, Kalbleder, Maroquin de Levante, Seide, Sammt, Schildkrot, Elfenbein, Perlmutter, Bronze, Silber, Gold etc. Seine Einbände, stets nach den neuesten und besten Mustern entworfen, sind in jeder Hinsicht gediegen gearbeitet, seine Goldschnitte wohl die besten nach den französischen. Er liefert cisirte und gemalte Schnitte, ebenso geschmackvoll als minutiös ausgeführt, und manche seiner Prachtbände sind Meisterwerke ihrer Art. Seine Ausstellung war wohl die einzige, die dem Besucher einen vollen Ueberblick hinsichtlich der Detailarbeiten der Buchbinderei gewährte. Man sah einen Buchblock geheftet und beschnitten, dann einen solchen mit Goldschnitt versehen, daneben derlei Blöcke mit den verschiedenen Arten des Goldschnittes, vom einfach glatten bis zu dem mit den reichsten Ornamenten versehenen, ausgehabte und gemalte Schnitte.

So zeigte sich dem Beschauer das Buch zuerst in naivstem Negligée und liefs ihn Schritt für Schritt, sich zeitgemäfs luxuriös bekleidend, die Mysterien der Buchbinder-Kunst belauschen. Vorzüglich schön sind die Gebetbücher nach antikem Geschmacke, theils in Chagrin mit blind gepressten Ornamenten, theils in glatten Juchten; roth, gelb und schwarz mit Mosaikarbeit und Hand- und Prefsvergoldung.

Die Gruppe X brachte im Gebiete der Ledergalanterie-Arbeiten viele Artikel mit Ledermosaiken. In diesem Fache macht sich ein erheblicher Unterschied zwischen der französischen und speciell Wiener Mosaikarbeit bemerkbar. Der Franzose schabt das Leder so dünn wie Seidenpapier, schneidet selbes nach vorliegender Zeichnung aus und klebt die so gewonnenen Arabesken, Figuren etc. dem ebenfalls mit Leder bekleideten Buche auf und vergoldet schliesslich die Conturen. Der Wiener Ledermosaik-Arbeiter verfährt anders; er legt das Leder nicht auf wie der Franzose, sondern er legt es ein. Er schneidet nämlich die Zeichnung auf dem Leder, womit das Buch bekleidet wird, mit Hilfe zarter, meißelartiger Instrumente aus, verfährt ebenso mit dem zur Mosaik bestimmten aus einer oder mehreren Farben bestehenden Leder und füllt so die zuerst ausgeschnittene Zeichnung mit den diversen verschiedenartigen Ledertheilen aus.

Es gibt nur sehr wenige Arbeiter, die es im Fache der Ledermosaik-Fabrikation zur Vollkommenheit gebracht haben. Berg's Exposition hat in dieser Richtung Vorzügliches geleistet. Ein von ihm exponirtes Gebetbuch in Gros-octav und eine Diplomdecke in Quartformat konnten diesfalls als glänzendster Beweis dienen. Ersteres war in braunes Chagrinleder gebunden, en relief gearbeitet, die etwas tiefer liegenden Borduren und Mittelstück deselben in gelben und schwarzen Juchten eingelegt; die Diplomdecke in tiefbraunem Maroquin de Levante, gleichfalls en relief behandelt, hatte die tiefer liegenden Felder und ein Monogramm, als Mittelstück, mit braun in braun in Kalbleder eingelegter Mosaikarbeit. Beide Ausstellungsobjecte sind nach superben Zeichnungen entworfen und

die Arbeit derselben kann mit Fug und Recht als eine der gelungensten und besten dieser Art bezeichnet werden.*

Die Kunst- und Gewerbemuseen von Wien, Berlin, Moskau, Nürnberg, Brünn und Reichenberg waren die Käufer der Artikel Berg's und einige der gedachten Museen machten Nachbestellungen.

Adolf Lachnik in Olmütz hat geschmackvoll ausgestattete und gut gearbeitete Diplomdecken geliefert. Selbe sind im französischen Genre in Chagrin gearbeitet, mit bunter Ledermosaik und Handvergoldung.

Obwohl jeder Sachverständige auf den ersten Blick und ohne ein Buch in die Hand genommen zu haben, erkennen mußte, daß die Arbeit eine gediegene und von Meisterhand ausgeführte sei, hat man Lachnik doch die geringste Auszeichnung gegeben. Es ist eine schreiende Ungerechtigkeit, die höchst verdienstvolle Arbeit eines tüchtigen Industriellen mit dem geringsten Preise auszuzeichnen, umfomehr als manche Aussteller unserer Branche Verdienstmedaillen erhielten, deren Arbeiten mit denen Lachnik's nicht im Entferntesten sich messen konnten.

Franz Kritz in Wien hat Bücher exponirt, die besonders ehrenvoll besprochen zu werden verdienen, da sämtliche zahlreich von ihm gelieferte Bücher vom Falzen bis zur letzten Handanlage er allein fix und fertig gemacht.

Seine Bände bewähren eine besonders im Vergolden geschickte und geübte Hand. Er exponirte geschmackvoll gebundene Werke von Classikern, worunter die Rückenvergoldung eines in gelbes Kalbleder gebundenen Werkes mit großem Fleiß und staunenswerther Reinheit ausgeführt ist. Einen von Kritz gelieferten Prachtband hat das k. k. Museum in Wien angekauft, jedenfalls der schlagendste Beweis von der Leistungsfähigkeit des Meisters. Dieser Band, wie noch zwei andere in Grosoctav sind mit bunter Ledermosaik, sehr correcten Linien und Bogenvergoldungen aus freier Hand von wunder schöner Ausführung. Kritz hätte wohl die Fortschrittsmedaille verdient.

A. Löwy & Comp. in Wien lieferte Geschäftsbücher, Schulrequisiten und Cartonnage-Arbeiten, sämtlich im Wiener Strafhaufe gefertigt. — Die Verdienste Löwy's dürfen nicht unbeachtet bleiben. Seine Geschäftsthätigkeit dient nämlich gleichzeitig der Humanität. Im Jahre 1867 etablirte er im Gefangenhause eine kleine Buchbinder-Werkstätte mit drei Maschinen und beschäftigte dazumals fünf Sträflinge. Jetzt hat er daselbst bereits 20 Maschinen im Gange und über 50 Sträflinge betheiligen sich am Geschäftsbetriebe. Zahlreiche, sehr ehrenvolle Dankschreiben der Strafhaus-Verwaltung beweisen mehr als genügend, mit welcher rastloser Thätigkeit und Umsicht Löwy sein Ziel verfolgt und die Ausstellungsobjecte, durchwegs solid und nett gearbeitet, verdienen volle Anerkennung. Er stellte sich die Aufgabe, die Sträflinge nach ihren Leistungsfähigkeiten zu beschäftigen und da ihm nicht selten ganz tüchtige Arbeiter zu Gebote stehen, ist seine Fabrikation eine mannigfaltige und so liefert er, da er in neuester Zeit auch eine Rastriranstalt eingerichtet hat, Geschäftsbücher, Schreibtheken für Schulen, Couverte, Papierfäcke für Specereihandlungen, Partezettel und Cartonnage-Arbeiten. Seine Geschäftsbücher, handlich construirt und leicht aufzuschlagen, sind gut rastrirt und deren Materiale und Structur sind empfehlenswerth. So sichert Löwy dem fleißigen und halbwegs geschickten Sträfling nicht nur einen schätzenswerthen Erwerb, der demselben, wenn er das Strafhaus verläßt, zu Gute kommt, sondern er macht aus ihm mit der Zeit einen tüchtigen Arbeiter, der, frei geworden, im Stande ist, sein Brod auf redliche Weise zu verdienen und ein geachteter Handwerksmann zu werden.

* Da der Herr Berichterstatter über seine Ausstellung nicht referiren wollte, hat die Redaction obiges Urtheil über Berg's Buchbinder-Arbeit von anderer fachmännischer Seite eingeholt.
Die Redaction.

Schon deshalb verdient Löwy die ehrenvollste Anerkennung jedes treu meinenden Staatsbürgers und es ist im Interesse der Menschheit zu wünschen, daß das im Straßhaufe gegründete Atelier blühen und gedeihen und in jeder Hinsicht wohlthätige Früchte für die Zukunft reifen möge.

J. Steinbrenner in Winterberg (Böhmen) hat nur Gebetbücher ausgestellt. — Dieselben in Schafleder, Chagrin, Sammt oder Atlas gebunden und einige mit Elfenbein-Decken geschmückt, sind sehr solid und geschmackvoll gearbeitet. Steinbrenner, der außer der Buchbinderei auch eine Buchdruckerei und Broncewaaren-Fabrik betreibt, beschäftigt in diesen diversen Anstalten 130—150 Arbeitsleute. Er besitzt außerdem einen eigenen Verlag von Gebetbüchern, die er selbst druckt und bindet und auch die dazu nöthigen Metallbeschläge erzeugt. Die für drei Geschäftszweige billig gewonnenen Arbeitskräfte und der riesige Umsatz der massenhaft producirten Waare ermöglichen Steinbrenner fabelhaft billige Preise zu stellen und deshalb hat er unstreitig das größte derartige Etablissement in den österreichischen Provinzen. Seine Bücher sind, wie erwähnt, durchwegs solid gebunden und wenn man die Massenfabrikation in Betracht zieht, sind auch seine Goldschnitte überraschend schön. Steinbrenner liefert wohl keine Prachtbände, doch sein Hauptziel ist Billigkeit und in dieser Hinsicht vermag keine Firma mit ihm zu rivalisiren.

Von den übrigen Ausstellern ist noch Friedrich Grottendick zu nennen, der zwar meist einfache, aber nach den strengsten Regeln der Kunst gebundene Bücher exponirte.

Daß die Fabrikation von Photographie-Albums in Wien im höchsten Flor steht, hat man dem in diesem Geschäftsartikel Außerordentliches leistenden Meister Eduard Becher zu verdanken. Dieser so strebsame und geschickte Meister unseres Faches gründete im Jahre 1857, beinahe mittellos, eine kleine Buchbinderei und verlegte sich dabei fast ausschließlich auf die Fabrikation von Photographie-Albums.

In jeder Beziehung fachgewandt, gelang es ihm, sein Geschäft in verhältnißmäßig kürzester Frist derart in Schwung zu bringen, daß gegenwärtig seine Fabrikate als die besten, solidesten und gleichzeitig billigsten dieser Art nach allen Richtungen der Welt versendet und überall als vorzüglich anerkannt werden. Es ist eine längst allgemein bekannte Thatsache, daß Becher's Photographien-Albums fast in jedem Schaufenster der zahlreichen Galanteriewaaren-Handlungen Wiens zu finden sind.

Selbst die Lederwaaren-Fabriken beziehen größtentheils ihren diesfälligen Bedarf von Becher, weil sie nicht im Stande wären, derlei solid und geschmackvoll gebundene Bücher zu dem verhältnißmäßig so billigen Preise herzustellen. Er verwendet bei seinen Arbeiten bis in die kleinsten Details das allerbeste Material. Sein Atelier beschäftigt durchschnittlich 40 Personen, ist sehr praktisch eingerichtet, die Maschinen aller Größen und zu den verschiedenartigsten Verrichtungen, welche die Albumfabrikation erheischt, höchst zweckmäßig construirt, werden von fleißigen und geschickten Händen bedient und durch auserlesene, menschliche Arbeitskräfte wirksam unterstützt und so vermag Becher den zahllosen Bestellungen zu genügen, womit In- und Ausland ihn rastlos beehren. Außer den internen 40 Arbeitern beschäftigt er aber auch noch deren viele außer Hause. Lithographen, Maler, Bronze- und Emailarbeiter, Vergolder, Graveure, Bildhauer etc. liefern nach Becher's Angabe ihm ihre Arbeiten und mit Hilfe dieser von Kunstfleiß befeelten Schaaren ist er nach jeder Richtung hin concurrenzfähig. Er liefert, beispielsweise erwähnt, ein Album für 50 Photographien, in feinstes Juchtenleder gebunden, mit eleganten massiven und doch zart gearbeiteten Broncedecken, Schloß und Mittelstück, sehr schönem echten Goldschnitte für den billigen Preis von 3 fl. 50 kr. Becher's Albums haben die sehr schätzenswerthe Eigenschaft, daß, wenn sie mit Photographien gefüllt sind, gleichviel ob mit 50 oder 200 und noch mehr, sie doch ihre Form unverändert bewahren und selbst am Goldschnitte

die Ueberfüllung kaum bemerkbar erscheint, während bei so vielen Albums anderer Firmen sich der Block hebt und die Decke wölbt, was, abgesehen von dem schlechten Aussehen, auch geringe Dauerhaftigkeit bewirkt. Becher's Exposition zeigte uns nicht nur einfache und en gros Bücher, sondern auch eine Serie von Prachtbänden, theils mit Bronze und Email, theils mit getriebenen Silberauflagen, feinsten Ciselirung und vergoldeten gravirten Beschlügen, sämmtlich nach reizenden Zeichnungen vorzüglich ausgeführt und somit bewährte sich Becher in den feinsten Arbeiten seines Faches als ebenso tüchtig, wie in den Leistungen für das En-gros-Geschäft.

Ungarn, bekanntlich überreich an Producten der Agricultur und an Rohstoffen, ist im Fache der Industrie verhältnismässig arm; demungeachtet blühen auch dort einige Firmen unseres Geschäftszweiges, die mit edlem Stolze mit jenen der industriellsten Länder wetteifern dürfen.

Besonders verdient die in der ganzen österreichischen Monarchie ehrenvoll bekannte Firma Carl Louis Posner in Pest im reichsten Masse volle Aufmerksamkeit und rühmlichste Anerkennung.

Schon zur Zeit der Pariser Weltausstellung im Jahre 1867 spendeten die Berichterstatter den Ausstellungsobjecten Posner's unbedingtes Lob und Posner hat auch auf dem Wiener Preis-Turnierplatze bewiesen, dass er dieses aufsergewöhnliche Lob redlich verdiente und durch fortgesetztes ehrenvolles Streben noch zu steigern verstand. Er exponirte diesmal in zwei Abtheilungen, nämlich Objecte seiner Hauptfabrikation, Geschäfts- und Handelsbücher, und Erzeugnisse der Kunst-Buchbinderei.

Posner verdankt lediglich seiner unausgesetzten, rastlosen und energischen Thätigkeit, seiner Geschäftskennntniss und Umsicht den Sieg über die irrigen Vorurtheile seiner Landsleute, dass mit Wien, wo Alles besser und billiger geliefert werde, nicht zu concurriren sei und Ungarn hat volle Ursache, auf einen Industriel- len, wie Posner, stolz zu sein. Er hat nicht nur das erste und bedeutendste Buchbinder-Etablissement in Ungarn, er scheute auch nicht Opfer und Mühe, den Anforderungen der Neuzeit, betreffend: Lithographie, Druckerei und Rastrirarbeiten zu entsprechen und ist auch auf diesem Felde der Erste. Sein Etablissement beschäftigt immer 125—150 Arbeiter, seine Maschinen sind die besten, nach den neuesten und zweckmässigsten Systemen construirt und daher sind auch seine Arbeiten, die er mit Geschmack und Sachverständniss zu liefern versteht, ohne Ausnahme gediegen und preiswürdig.

Posner's Geschäftsbücher enthalten alle Vorzüge, die man von derlei Fabrikaten verlangen kann. Bis in die kleinsten Details vom besten Materiale gefertigt, entsprechen sie den rigorösesten Anforderungen der Kaufmanns-Welt, das Papier ist von seltener Güte, die Rastrirarbeit, deren Posner auch einige Musterbögen exponirte, sind tadellos correct, die feinsten Linien, in vier bis sechs Farben dicht nebeneinander laufend von unübertrefflicher Reinheit. Die Bücher selbst sind musterhaft gebunden, lassen sich so leicht als graziös flachlegen und deren äufsere Ausstattung ist so solid als entsprechend. Besonders bemerkenswerth sind die in Juchten- oder Schweinsleder gebundenen Hauptbücher mit blinden Pressungen am Deckel und Rücken, deren solide Einfachheit dem Sachverständigen zumeist freundlich ins Auge fällt.

Die ausgestellten Photographie-Albums, Diplomdecken etc. können den besten diesfälligen Arbeiten des In- und Auslandes ebenbürtig zur Seite gestellt werden, sowohl in Hinsicht auf Solidität der Leistung, als auf geschmackvolle Ausstattung derselben. Um so ehrenvoller für Posner ist der Umstand, da er die betreffenden Zeichnungen selbst entwirft, und das kleinste Object seiner Fabrikation nur nach seiner Angabe geliefert wird.

Wohl gehören die von Posner ausgestellten Lithographien und Druckerei-Arbeiten nicht in das Bereich unserer Gruppe, doch sei es mir vergönnt, der

Wahrheit gemäß anzuführen, daß auch in diesem Fache Posner das Gediegenste leistet und allen gerechten Anforderungen glänzend entspricht.

Sein Atelier hat in jeder Branche ganz vortrefflich geschulte Arbeiter, darunter solche die schon 20 und mehr Jahre bei ihm beschäftigt sind.

Posner errang, wie bei allen bisherigen Ausstellungen, so auch bei der Wiener Weltausstellung erste Preise und zwar zwei Fortschrittsmedaillen, was dieser so verdienstvolle als strebsame und intelligente Geschäftsmann wohl verdient.

Sigmund Beer in Pest exponirte ebenfalls Geschäftsbücher und verdient auch alles Lob. Sie sind solid und dauerhaft gebunden, sehr gut rastrirt und auch die Decken, meist en relief mit Ledermosaik und Handvergoldung, empfehlen sich als tüchtige und preiswürdige Arbeiten.

Josef Geller in Pest hat sowohl einfache Bücher, als Prachtbände ausgestellt, welche nicht nur die Kunden zu befriedigen vermögen, sondern auch des Fachkenners vollen Beifall verdienen. Seine einfachen Bücher, sogenannte Halbleder-Bände sind tadellos zweckmäßig gearbeitet. Zwei Missale in rothem Chagrineder, das eine mit Press-, das andere mit Handvergoldung, sind wohl nicht als Kunstproducte zu bezeichnen, doch solid und schön gearbeitet geben sie Zeugniß von dem Walten einer Meisterhand. Besonders hervorzuheben ist eine Decke „für eine Concessionsurkunde bestimmt“; sie ist in Schweinsleder gearbeitet, hat blinde Verzierungen und ein sehr nett entworfenes Mittelstück in Bronze und Email. — Bewundernswerth ist die sehr correct ausgeführte Blindverzierung, weil selbe keineswegs mit Maschine gepresst, sondern mittelst eines kleinen Handstempels erzeugt wurde; eine sehr mühevollen Arbeit, die auch nur eine Meisterhand leisten kann.

Geller ist ein ausgezeichnete Arbeiter, der in seinem Fache Vorzügliches leistet, Routine und Geschmack mit tüchtiger Geschäftskennntniß vereint, hat er sich in Ungarn einen Namen guten Klanges erworben.

Deutschland war, seiner Leistungsfähigkeit entsprechend, gut vertreten, es erfreut sich ja auch hinsichtlich billig gelieferter Einbände eines vortheilhaften Rufes. Die dort ausgestatteten Bücher meist in Leinwand gebunden, mit en relief Pressung und Pressvergoldungen, oder einfach glatten Decken mit Goldverzierungen und marmorirten Schnitten sind auf den Büchermärkten der ganzen civilisirten Welt heimisch. Leipzig allein besitzt zahlreiche Buchbindereien, einige derselben sogar mit Dampftrieb, die fast ausschließlich nur billige Einbände liefern. Deutschland erschien auf der Wiener Weltausstellung durch 16 Exponenten vertreten, deren bedeutendste wir eingehender besprechen wollen.

J. C. König & Ebbard in Hannover, eine für die Fabrikation von Geschäftsbüchern sehr bedeutende Firma, leisten ebenso Gediegenes als Preiswürdiges. Ihre Bücher finden weithin in Holland, Portugal, Griechenland, ja sogar in Südamerika dankbare Käufer. Das zur Arbeit verwendete, ausgezeichnete Material begründete den ehrenvollen Ruf dieser Firma, die verdienster Weise mit der Fortschrittsmedaille ausgezeichnet wurde.

J. F. Knipp in Offenbach brachte die Fabrikation von Photographie-Albums in Deutschland zur hohen Blüthe. Die von ihm ausgestellten Bücher sind mit Rücksicht auf gediegene Arbeit und guten Geschmack den bereits rühmlich erwähnten Leistungen E. Becher's, unseres Wiener Geschäftscollagen, würdig zur Seite zu stellen. Knipp befließt sich, nur die geschmackvollsten, stilgerechtesten Zierrathen für seine Arbeiten zu wählen. Seine en gros Preise sind mäßig. Seine Prachteinbände sind durchgehends nach Entwürfen renommirter deutscher Architekten ausgeführt und die Structur des gebundenen Buches, wie dessen äußere Ausstattung, in verschiedenen feinen Metallen ausgeführt, stehen im harmonischen Einklange und entsprechen den strengsten Anforderungen der Fachkenner. Er exponirte auch ziemlich gelungene Ledergalanterie-Arbeit, deren Erwähnung der

Gruppe X zufällt Knipp wurde ebenfalls gerechter Weise mit der Fortschrittsmedaille prämiirt.

G. Kanzler in Passau gebührt schon wegen der überraschenden Billigkeit seiner Arbeiten löblichste Erwähnung. Er brachte über 500 Gebetbücher zur Ausstellung, theils in Leinwand und Leder, theils in Sammt und Seide gebunden, darunter einige in kostbareren Decken von Elfenbein und Perlmutter. Diese letzterwähnten Bände sind der minder gelungene Theil seiner Ausstellungsobjecte, denn mit der so reichen Ausstattung von Elfenbein etc. kann die eigentliche Buchbinder-Arbeit Kanzler's nicht entsprechend gleichen Schritt halten, weil ihm die nöthigen Arbeitskräfte fehlen. Die Fabrikation seiner einfacher ausgestatteten Gebetbücher aber verdient alles Lob.

Italien hat einige sehr gelungene Buchbinder-Arbeiten geliefert. So hat Tartagli Gaetano in Florenz ein Album ausgestellt, welches, in Ledermosaik und Handvergoldung im antiken Stile gehalten, vortrefflich ausgeführt ist. Vezofi M. in Turin leistete nicht minder Gelungenes. Das von ihm ausgestellte Album, in Leder en relief gebunden, mit einem zierlichen Monogramm, „Handvergoldung“, ebenfalls im antiken Stile gehalten, mit weiß moirirten Seidenvorätzen, welche mit sehr feinen Goldlinien geschmückt sind, ist eine ebenso geschmackvoll als gediegen gelieferte Arbeit. Auch eine von selbem Meister exponirte Diplomdecke in Ledermosaik mit Vergoldung wäre rühmlich zu bezeichnen, wenn die Zusammenstellung der Farben eine günstigere wäre.

Die Schweiz vertrat die Firma Benziger Gebrüder in Einsiedeln, welche nebst einer großartigen Buchbinderei auch eine ebenso bedeutende Buchdruckerei und lithographische Anstalt besitzt. Benziger hat seinen eigenen Verlag von nahezu 300 Gebetbüchern in vielen Sprachen und in den verschiedenartigsten Einbänden ausgestellt. Seine Bücher, meist in Papier, Leinwand, Spalt und Chagrinleder gebunden, mit gepressten Haut-relief-Verzierungen und Vergoldungen, werden zu fabelhaft billigen Preisen geliefert. Da es dort üblich, viele Kinder zur Arbeit zu verwenden, was bei Entlohnung der Arbeitskräfte die Regiekosten bedeutend vermindert und der Geschäftsumsatz ein riesiger ist, läßt sich die Billigkeit der Bände leicht erklären. Die Firma hat großartige Filialen in New-York und Cincinnati. Prachtbände liefert Benziger ebensowenig, als überhaupt feinere Arbeit; die ausgestellten Bücher aber sind trotz der billigen Preise sehr gut gebunden und empfehlen sich durch schlichte Solidität.

Rußland hat seit der jüngsten Pariser Ausstellung sehr erhebliche Fortschritte gemacht und seine Exponenten beweisen, daß sie den Anforderungen der Neuzeit vollkommen zu entsprechen im Stande sind. Besonders von Geschäftsbüchern lagen gediegene Leistungen vor, namentlich jene von Freiberg Adolf in Riga imponirten durch schlichte Eleganz, Dauerhaftigkeit, vorzügliche Rastrirung und leichtes Flachlegen. Man sieht, daß Rußland berufen scheint, in kürzester Zeit im ehrenvollsten Bunde mit den geistig meist fortgeschrittenen Culturstaaten zu stehen, denn in dem Maße als der Büchermarkt eines Landes sich hebt, veredelt sich auch dessen Volk.

Spanien und Portugal haben gleichfalls seit der letzten Ausstellung namhafte Fortschritte gemacht; vorzugsweise Portugal hat im Fache der Buchbinderei überraschend gediegene Arbeiten ausgestellt. Lisboa & Comp. in Lissabon lieferte Prachtbände, die an Eleganz und kunstfönniger Ausführung mit den besten Leistungen der in diesem Fache renommirten Länder wetteifern.

Belgien hat nur von Buchhändlern gelieferte Bücher exponirt. — Es ist bedauernswerth, daß die belgischen Buchbinder, die doch so glänzende Proben

ihres Kunstfleisses bei Gelegenheit der Pariser Ausstellung gaben, sich nicht an dem Wiener Wettkampfe der Industriellen betheiligte hatten. — Damals waren ihre Arbeiten die rühmlichsten Zeugnisse eines gewaltigen Fortschrittes und wir wissen recht gut, daß Belgien im Fache der Buchbinderei Gediegenes zu leisten vermag. Es liefert den Büchermärkten aller europäischen Großstädte sowohl einfache Bücher, wie Prachtbände, deren Schönheit und Solidität mit englischen und französischen Arbeiten dieses Genres concurriren kann und man darf fast mit Gewißheit annehmen, daß Belgien seit dem Jahre 1867 noch größere Fortschritte im Fache der Buchbinderei gemacht hat.

Wir hoffen baldigst, vielleicht schon auf der Weltausstellung in Philadelphia im Jahre 1876 belgische Fabrikate unserer Gruppe preisgekrönt zu sehen.

Schweden war durch drei Exponenten ehrenvoll vertreten.

F. Beck und P. Herzog in Stockholm liefern sehr gute Buchbinder-Arbeiten. — Die lithographische Actiengesellschaft in Norrköping hat solid und geschmackvoll gebundene Contobücher ausgestellt.

Die Türkei hat bei der Pariser Weltausstellung schätzenswerthe Proben der in jüngster Zeit gemachten Fortschritte im Fache der Buchbinderei geliefert. Die Wiener Weltausstellung vermochte leider nicht diefalls fernere Beweise zu liefern, denn die wenigen ausgestellten Bücher entzogen sich, als gar zu primitive Arbeiten, jeder Kritik.

Von den übrigen Staaten Europas hat nur noch Dänemark einige ziemlich gut gebundene Bücher ausgestellt.

Egypten lieferte nichts Nennenswerthes.

Amerika erschien im Fache der Buchbinder-Arbeit nur durch zwei Firmen vertreten. Die Ausstellung im Jahre 1867 in Paris hat wohl gezeigt, daß unsere Gewerbsgenossen jenseits des Oceans Buchbinder-Arbeiten zu leisten vermögen, die mit den Erzeugnissen der besten Firmen Europas rivalisiren können. Die von Amerika zur Wiener Weltausstellung gelieferten Bücher sind wohl kaum zu tadeln, doch läßt die diefsällige Arbeit manche Feinheiten des Geschmackes und Genauigkeit der Ausführung vermiffen, die den früheren Leistungen amerikanischer Buchbinder-Kunst einen sehr günstigen Erfolg verschafften. Nur A. Sanford in Cleveland hielt mit den von ihm ausgestellten, solid und zweckentsprechend gebundenen Geschäftsbüchern das Sternenbanner Grün-Erins siegreich aufrecht. Seine Bücher sind im einfach edlen Stile gehalten und von einer Dauerhaftigkeit, als gäbe es darin die Schulden aller Völker des Erdballs für die Ewigkeit zu buchen.

China und Japan stehen, obwohl die wenigen von ihnen ausgestellten Bücher einen seit den letzten Jahren gemachten Fortschritt nicht verkennen lassen, doch im Fache der Buchbinderei auf der möglichst niederen Stufe, was bei diesen unftreitig sehr kunstfönnigen, gewerbsfleissigen und gebildeten Nationen beinahe überrascht.

Sie wenden sich mit entschiedener Vorliebe den Galanterie-Arbeiten zu. Japan hat wohl einige Buchdecken ausgestellt, und zwar aus Holz mit reizender Mosaikarbeit und aus geprefster Papiermasse, eine Art Papiermaché. So schön und fleissig diese auch gefertigt sind, zählen sie doch nicht zu den Gewerbsleistungen unserer Gruppe und sind mehr als Galanterie-Arbeit zu besprechen.

Buchbinderei-Maschinen.

Bei fast allen Industriezweigen ist heutzutage die Verwendung von Maschinen nahezu pflichtgeboten. Die rastlos sich mehrende Concurrenz erheischt möglichst fabrikmässigen Betrieb, und sorgfältige Haushaltung mit Zeit und Arbeitskraft, was nur durch zweckmässige Verwendung von gut construirten Maschinen erzielt werden kann.

Wir wollen den für Buchbinder-Zwecke bestimmten und ausgestellt gewesenen Maschinen einige Worte widmen

Sehr bedauerlich ist der Umstand, daß England in dieser Richtung nicht vertreten war und Frankreich nur ein einziges Object und zwar eine Beschneidmaschine ausgestellt hatte. Dagegen waren Oesterreich (Wien) und Deutschland um so glänzender vertreten. Schneidmaschinen werden bekanntlich nach vielfachen mehr oder minder präcisen Constructionen erzeugt. Die beste derartige Maschine hat Poirier, eine renommirte Firma von Paris, ausgestellt, die alle bisher dagesewenen sowohl an Eleganz der Construction wie an Präcision ihrer Leistung hinsichtlich der Gleichheit des Schnittes und Schnelligkeit der Arbeit übertrifft.

In den meisten deutschen und österreichischen Buchbindereien sehr beliebt sind die Maschinen von Carl Krause in Leipzig. Er construirt in vorzüglichster Güte: Vergolderpressen, Beschneidmaschinen, Rückenmaschinen, Walzwerke etc.

Die von ihm exponirte Beschneidmaschine neuester Construction ist ganz von Eisen mit genau senkrechter Messerführung, excentrischer Bewegung, mit Zugschnitt und stellbarem Tische versehen. Als überzeugendster Beweis für die Trefflichkeit der Leistung dieser Maschine dürfte die Constatirung der Thatfache genügen, daß einige tausend Exemplare derselben in acht verschiedenen Größen in Deutschland, Oesterreich, in der Schweiz und in Rußland von den Buchbindern und Papierfabrikanten dankbar benützt werden.

Dank diesem bedeutenden Abfats vermag Krause die billigsten Preise zu stellen, und es kostet z. B. die kleinste dieser Maschinen mit einer Schnittlänge von 495 Millimeter in der Breite und 130 Millimeter Höhe nur 135 Thaler preussisch Courant.

Krause exponirte ferner eine Vergolderpresse, gleichfalls ganz von Eisen mit prismatisch stellbarer Tiegelführung, eine ausgezeichnete construirte Maschine, die bereits von fast allen größeren Buchbindereien mit Vorliebe verwendet wird. Er liefert dieselbe in 9 verschiedenen Größen; deren kleinste bietet eine Druckfläche von 189 bis 235 Millimeter und kostet nur 130 Thaler. Seine Maschinen sind nicht nur in ihrer Totalität vortrefflich construirte, sondern auch im Guße und in der Arbeit der einzelnen Theile gediegen. Krause hat als einer der tüchtigsten Mechaniker in diesem Fache bereits einen Weltruf erlangt, sämmtliche von ihm ausgestellten Maschinen wurden angekauft. Er liefert alle seine Maschinen in gleicher Güte, so zum Hand- als zum Dampfbetriebe construirte.

Gebrüder Heim in Offenbach haben ebenfalls sehr gut construirte Maschinen für Buchbinderei gebracht und verdienen dankbares Lob.

Jeanrenaud, frühere Firma Henke in Wien, exponirte sehr solid und doch zart gebaute Maschinen für Buchbinderzwecke; besonders erwähnenswerth sind seine Balancirpressen, für die schon sein Vorgänger bedeutenden Absatz fand.

Außer den angeführten Maschinen werden noch manche andere in Buchbinder-Werkstätten verwendet und befanden sich auch unter den diesfälligen Ausstellungsobjecten; doch werden solche nur zu sehr einfachen Verrichtungen gebraucht und verdienen daher keine nähere Besprechung.

Cartonagen.

Dieses Gewerbsartikels hat seiner Niedlichkeit und netten, reinlichen Fabrikationsweise wegen theilweise der Dilettantismus sich bemächtigt und nicht selten befaßen sich zarte Damen und galante Herren in ihren Mußestunden mit der amüfanten Herstellung zierlicher Bonbonnièren und Nippesgegenstände, sich selbst zum Vergnügen und für Freunde und Bekannte zur froh begrüßten Spende. Doch auch dem Gewerbfliefse liefert dieser zarteste Zweig vom Stamme der Buchbinderei eine reiche Einnahmsquelle, besonders in der jetzigen Zeit, wo mit dem allseitigen Raffinement auch dem Luxus ein weites Feld offen steht. Wohl keine Arbeit erheifcht mehr Geschmack und Eleganz, als eben die Cartonage-Arbeit und so behaupten auch in dieser die Franzosen den ersten Rang. In Paris beschäftigt dieser Gewerbezug über 2500 Arbeiter, welche bei 400 Fabrikanten in permanenter Verwendung stehen und der Totalertrag der diefsfälligen Erzeugnisse läßt sich mit mehr als 10 Millionen Francs jährlich beziffern. Der Franzose versteht die Kunst, den geringsten Artikel durch Verleihung einer höchst geschmackvollen Umhüllung leicht verkäuflich zu machen.

Paris verfertigt Bonbonnièren im Preise von 10 Francs bis 100 Francs per Stück in Massen und es ist durchaus nichts Seltenes, daß Cartons zu diesen Zwecken mit 2000 Francs bezahlt werden. Die verschiedenen Artikel von Cartonage-Arbeiten, welche Paris vorzugsweise liefert, aufzuzählen, wäre fast unmöglich, wir begnügen uns, die besonders brauchbaren und daher gefuchten zu erwähnen.

Paris liefert die fogenannten Cartons de Bureaux und Cartons de Magafins; erstere, zur Aufbewahrung und Eintheilung von Acten, Correspondenzen und dergl. dienend, sind dem Bureau- und Kanzleibeamten unentbehrlich. Diese Cartons werden meist mit grünem Papier bekleidet und haben Abfalldeckel, wohl auch mehrere Fächer. Letztere werden in den Verkaufsläden zur Aufbewahrung von Weißwaaren, Cravaten, Tüchern u. f. w. verwendet, sind äußerst praktisch und sehr nett gearbeitet. Es ist unbegreiflich, daß derlei Cartons in Oesterreich bisher keine Nachahmung fanden; die hier üblichen stehen in Bezug auf ihre äußere Erscheinung unendlich nach. Eine andere Sorte von Cartons zur Verpackung von Kunstblumen, Seide, Sammt und dergl. findet in Paris ebenfalls großen Absatz. Zu den nützlichsten und daher meist begehrten Artikeln dieser Art zählen die Cartonagen für Apotheken, Oblatenfabrikanten etc. etc. In zahllosen Formen und höchst geschmackvoller Ausführung finden wir die Hüllen für Chocolate, Bonbons, Parfumerien und Schmuckwaaren.

Zu bedauern ist, daß wir nicht Gelegenheit hatten, die Grofsartigkeit der französischen Leistung in diesem Geschäftszweige in mehreren größeren Collectionen kennen zu lernen. Die bedeutendsten französischen Firmen dieser Branche haben nicht ausgestellt und nur Chevalier & Comp. in Paris lieferten sehr gediegene Arbeiten. Es gelang dieser Firma auch vollkommen, zu beweisen, was Frankreich in diesem Fache zu leisten vermag. Die von ihr exponirten Körbchen, Bonbonnièren etc. machten verdienterweise Sensation; besonders schön sind die Etais in Form von rohen Baumstämmen, die der Natur getreu en miniature reizend nachgebildet sind.

England war in diesem Fache nicht vertreten, obwohl es in demselben seit mehreren Jahren namhafte Fortschritte gemacht haben soll.

Umfo zahlreicher waren die Vertreter O e s t e r r e i c h s. Daß Wien aber hinsichtlich der Fabrikation von feinsten Cartonagen weit zurück ist, ist bekannt. Man schenkt eben dem Artikel zu wenig Aufmerksamkeit. Das zeigte sich deutlich bei der

Ausstellung. War die Waare des einen Exponenten geschmackvoll, dann war sie nicht gut oder doch ungleich gearbeitet, und war die des anderen hinsichtlich der Fabrikation entsprechend, hatte man wieder unglückliche Muster gewählt. Ueberhaupt ist die fortwährende Jagd nach neuen Mustern dem Gedeihen dieses Artikels durchaus nicht förderlich, weil man bei der Wahl derselben nicht lange überlegt, ob selbe auch geschmackvoll und zweckentsprechend sind, sondern eben nur froh scheint, neue Waare auf den Markt bringen zu können. So entstehen eine Unzahl von derlei Artikeln, die theils dem Zwecke nicht genügend entsprechen, theils als unförmliche Machwerke dem guten Geschmacke Hohn sprechen und selten Käufer finden.

Nennenswerth sind die Ausstellungsobjecte der Firmen Pottscha & Fürstenfeld, Noa & Kallberg und F. J. Schadek, sämmtlich in Wien. Die Arbeiten derselben sind ziemlich geschmackvoll, gut und preiswürdig ausgeführt, vorzüglich Phantasiecartonnagen, Nippesgegenstände und Papiermaché-Arbeiten.

Die Firma J. M. Hefs in Mährisch-Schönberg leistet das Bedeutendste in Erzeugung von Büchsen und Schachteln für Apotheker, Parfumeurs etc. Gute und nette Arbeit bei sehr billigen Preisen haben ihren sehr namhaften Ruf begründet.

Deutschland war durch einige Firmen in würdiger Weise vertreten. G. Adler in Buchholz (in Sachsen) hat ein sehr bedeutendes Geschäft in Cartonnagen und findet seinen größten Absatz in Deutschland selbst, wie in England und Amerika, wohin er seine feineren Waaren exportirt.

Die vereinigte Heffische Papier- und Papierwaaren-Fabrik befasst sich ebenfalls und zwar ziemlich energisch mit der Erzeugung von Luxuscartonnagen und liefert neuerer Zeit sehr gut und elegant gearbeitete Cartons für Comptoirs und Magazine, wie selbe in Frankreich üblich.

Aus Italien hat Fagioli Gaetano aus Piacenza recht solide Cartonnagen ausgestellt; seine Artikel entfalten reiche Phantasie und sind geschmackvoll ausgeführt.

Belgien war nur durch einen, aber den bedeutendsten Fabrikanten in diesem Fache vertreten: J. B. Poiffonnier in Brüssel. Seine Artikel, meist im französischen Geschmacke entworfen, sind sehr sinnreich ausgeführt, finden deshalb auch lebhaften Absatz. Die von ihm exponirten Cartons zur Emballage von Shawls, Taschentüchern Bijouterien etc. werden in enormen Massen weithin versendet.

E r r a t a :

Pag. 42, Zeile 22 von oben soll es heißen schlicht statt schlecht.

