

des Baumwollenzugs und die innere des Plüschsammts, der jenes bedecken soll, mit einer Mischung aus gleichen Theilen flandrischem und gewöhnlichem Leim, und legt, der Vereinigung wegen, die zweite auf die erste. Durch eine hineingeschobene, aus vier Hölzern bestehende Form spannt er dann die Hüte so, daß keine Falte mehr bleibt, und, nach Beschaffenheit der Witterung, läßt er sie 3 oder 4 Tage lang trocknen. Auf ähnliche Art macht er die Krempe, bloß mit dem Unterschiede, daß hier das Baumwollenzug auf beiden Seiten mit stark angeleimtem und angepreßtem Plüschsammt überzogen wird. Erst wenn die Krempe gehörig trocken geworden ist, wird sie an den Hut genäht. Zu sehr leichten Hüten nimmt Wilcox, statt des Baumwollenzugs, ein Gewebe aus den Fasern des Weidenholzes. Die Engländer Mayhew und White in London machen den Kern ihrer Hüte, den sie schwarz färben, von Filz, die untere Seite des Randes nicht von Seide, sondern von Haaren, und diese Hüte werden als vorzüglich gerühmt. Auch aus geflochtener Seide sind schon sehr schöne und besonders leichte Hüte verfertigt worden.

S e c h s u n d z w a n z i g s t e s K a p i t e l.

Die Fabrikation der Strohhüte und ähnlicher geflochtener Hüte, sowie die Strohwaaren-Fabrikation überhaupt.

§. 705.

Die meisten und feinsten Strohhüte werden in Italien, vorzüglich in Toskana, verfertigt. Aber auch in der Schweiz, in England, in Frankreich, in Tirol, in Sachsen, in Berlin &c. werden gute Strohhüte gemacht. Am meisten eignet sich zur Strohhutfabrikation eine Gebirgszegend, wo der Boden zur Erzeugung von gutem Stroh sandig ist, und wo die Arbeiter wohlfeil zu haben sind. Man kann Weizen-, Dinkel-, Roggen-, Ha-