

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Badische Gewerbezeitung. 1867-1909 1909

52 (28.12.1909)

Badische Gewerbezeitung

herausgegeben vom
Großherzoglichen Landesgewerbeamt.
Organ der Handwerkskammern

Nr. 52.

Karlsruhe, den 28. Dezember 1909.

42. Band.

An die Leser!

Mit dieser Nummer stellt die „Badische Gewerbezeitung“ ihr Erscheinen in der bisherigen Form ein. Im Jahre 1867 von dem langjährigen verdienten Vorstand der Landesgewerbehalle, dem verstorbenen Geh. Hofrat Meidinger ins Leben gerufen, hat sich die „Badische Gewerbezeitung“ in ihrem 42jährigen Erscheinen viele Freunde innerhalb und außerhalb unseres engeren Heimatlandes erworben.

Wenn die Zeitung in Zukunft unter anderem Titel und vereinigt mit dem Verbandsorgan des Landesverbandes der Badischen Gewerbe- und Handwerkervereinigungen erscheint, so geschieht dies, um die Zwiespältigkeit, die in unserem Land durch das Erscheinen zweier gewerblicher Zeitschriften bestand, zu beheben und durch die Verschmelzung dieser beiden Zeitschriften zu einem Organ auch auf eine Einigung der Handwerker hinzuwirken.

Wir wünschen, daß das neue Organ „Die Badische Gewerbe- und Handwerkerzeitung“ zum Nutzen und Segen für das badische Gewerbe und Handwerk wirken möge und hoffen, daß alle Freunde der „Badischen Gewerbezeitung“ ihr Interesse auch dem neuen Organ zuwenden mögen.

Die Redaktion.

Amflicher Teil.

Bekanntmachungen.

Sonderausstellung von Löt- und Schweißeinrichtungen in der Landesgewerbehalle

Vom 3. Januar 1910 ab ist die Ausstellung wieder zu den gewöhnlichen Zeiten geöffnet nämlich:
Werktags von 10 bis 12 Uhr vormittags und von 2 bis 4 Uhr nachmittags,
Sonntags von 11 bis 1 mittags.

Außerdem an Freitag Abenden von 8 bis $\frac{1}{2}$ 10 Uhr und am 1. und 3. Sonntag jeden Monats
abends von 5 bis 7 Uhr.

Die ausgestellten Gegenstände werden an den Freitag Abenden und an den Sonntagen in Betrieb gesetzt. Gewerblichen Vereinigungen, deren Mitglieder gemeinsam die Ausstellung besichtigen wollen, kann auch außerhalb der regelmäßigen Besuchszeiten, insbesondere Sonntag nachmittags, der Besuch gestattet werden, wenn sie vorher beim Landesgewerbeamt darum nachsuchen. Auch ist das Landesgewerbeamt bereit, Vereinen bei gemeinsamem Besuch der Ausstellung einen Beamten zur Führung durch die Ausstellung zur Verfügung zu stellen, sofern die Vereine rechtzeitig beim Landesgewerbeamt darum nachsuchen.

Meisterkurse betr.

Wir bringen zur allgemeinen Kenntnis, daß im kommenden Winter wieder Übungskurse für Handwerksmeister und ältere Gesellen, die sich selbständig machen wollen (Meisteranwärter), abgehalten werden sollen:

A. Meisterkurse, die bei dem Landesgewerbeamt in Karlsruhe veranstaltet werden:

4. Für **Schneider** vom 24. Januar bis 12. Februar 1910. Übungen im Maßnehmen und Zuschneiden, Stoffeinteilung, Aufzeichnen und Heraustragen der Schnittmuster, Anproben und Abänderung von Sitzfehlern. Vorträge über Kalkulation.

Anmeldetermin 8. Januar 1910.

5. Für **Schuhmacher** vom 14. bis 26. Februar 1910. Übungen im Maßnehmen und Zuschneiden, Abformen der Füße in Gips, Auszeichnen, Ausfellen und Berechnen von Oberleder. Vorträge über Kalkulation.

Anmeldetermin 29. Januar 1910.

6. Für **Schlosser, Blechner** und andere Gewerbe vom 28. Februar bis 3. März. Prüfung und Anlage von Blitzableitern.

Anmeldetermin 12. Februar 1910.

Über weitere in Aussicht genommene Kurse für Schlosser, Uhrmacher und Friseur wird noch Bekanntmachung erfolgen.

Anmeldungen zu den Kursen sind direkt beim Landesgewerbeamt mit tunlichster Beschleunigung einzureichen.

Zur Anmeldung ist das vorgeschriebene Formular zu benutzen, das vom Landesgewerbeamt, den Handwerkskammern und vom Landesverband der badischen Gewerbe- und Handwerkervereinigungen bezogen werden kann.

Die Anmeldung hat nur dann Aussicht auf Berücksichtigung, wenn sie spätestens zu dem bei jedem Kurse angegebenen Anmeldetermin in Karlsruhe eintrifft.

Den Kursteilnehmern wird auf Antrag Reisekostenersatz in der Höhe der Auslagen für Hin- und Rückfahrkarte gewährt.

Bedürftigen Teilnehmern kann bei Kursen, deren Dauer eine Woche übersteigt, auf Ansuchen auch zur Bestreitung der Aufenthaltskosten eine Beihilfe aus der Staatskasse bewilligt werden; etwaige Gesuchsteller haben zugleich mit der Anmeldung ein Vermögenszeugnis des Bürgermeistersamts ihres Wohnortes vorzulegen. Unterstützungsgefuche, die erst bei oder nach Beginn des Kurses gestellt werden, haben keine Aussicht auf Bewilligung.

Besuchern des Elektroinstallateur-Kurses können keine Beihilfen zur Bestreitung der Aufenthaltskosten bewilligt werden.

Der Unterricht ist unentgeltlich.

Karlsruhe, den 13. November 1909.

Großh. Landesgewerbeamt: Cron.

==== Nichtamtlicher Teil. ====

Großh. Landesgewerbeamt.

Besuch und Benützung der Bibliothek im Monat November 1909.

Besuch der Bibliothek	2299 Personen
Ausgeliehen wurden aus der Bibliothek:	
a) Bände	1692
(hier 963, nach auswärts 729)	
b) Einzelne Tafeln	1051
(hier 693, nach auswärts 358)	
Zusammen	
2743	
In der Bibliothek selbst wurden insgesamt Katalognummern verlangt	3158

Gewerbliches Unterrichtswesen.

Der Gewerbe- und Handwerkerverein **Schiltach** hält zurzeit einen Vorbereitungskurs zur Meisterprüfung mit 9 Teilnehmern ab.

Von dem Gewerbeverein **Ohningen** aus findet dort zurzeit ein Buchführungskurs mit 8 Teilnehmern statt.

Der Gewerbeverein **Singen a. S.** hält zurzeit einen Vorbereitungskurs zur Meisterprüfung ab mit 12 Teilnehmern.

Handwerkskammern.

Freiburg.

An der Gewerbeschule Freiburg beginnen am Montag den 10. Januar 1910 Spezialkurse für Bäcker und Metzger zur Vorbereitung auf die Meisterprüfung, wobei den Kandidaten Gelegenheit geboten wird, sich für den theoretischen Teil der Prüfung vorzubereiten. Die Anmeldungen hierzu sind alsbald, längstens bis Mittwoch den 29. Dezember d. J., einzureichen und zwar direkt beim Rektorat der Gewerbeschule Freiburg.

Die Meisterprüfungen im Bezirk der Handwerkskammer Freiburg werden Mitte Februar 1910 ihren Anfang nehmen. Die Anmeldungen nebst den vorgeschriebenen Unterlagen sind bis längstens 1. Januar 1910 bei der Handwerkskammer einzureichen. Anmeldeformulare werden für diejenigen Kandidaten, die an einem „Vorbereitungskurs zur Meisterprüfung“ teilnehmen, von den Kursleitern abgegeben, für die übrigen Kandidaten stellt die Handwerkskammer die Anmeldebogen zur Verfügung. Zur Prüfung können nur solche Personen zugelassen werden, die entweder einen „Meistervorbereitungskurs“ besucht oder durch Selbststudium oder auf sonstige Weise sich die erforderlichen Kenntnisse angeeignet haben.

Technisches.

Metalltreiben.

Schon zu den frühesten Zeiten hat die Bearbeitung des Metalls wegen seiner vorzüglichen Eigenschaften bei den verschiedenen Kulturvölkern eine hervorragende Rolle gespielt. Namentlich war es das Kupfer, welches infolge seiner Zähigkeit und Weichheit vorzugsweise für die Herstellung von Gebrauchs- und Luxusgegenständen aller Art verarbeitet wurde. Zu hoher Entwicklung gelangte die Technik des Metalltreibens im Mittelalter. Es waren die Kupferschmiede und verwandte Gewerbe, welche nicht nur große Geschicklichkeit, sondern auch ein feines Empfinden für künstlerische Formgebung an den Tag legten. Im verfloßenen Jahrhundert ist jedoch diese Technik dem Handwerk fast vollständig verloren gegangen. Statt seiner hat sich die Industrie derselben bemächtigt und geschmack- und charakterlose Massenartikel auf den Markt gebracht. Erst in den letzten Jahren ist diese alte Technik wieder aufgegriffen worden und hat deren Anwendung sich erfreulicherweise beim kunstverständigen Publikum bereits Eingang verschafft. Es ist nur zu hoffen, daß weitere Kreise hierfür befähigter Handwerker sich diese günstige Gelegenheit zunutzen machen und wieder anfangen, selbständige und individuelle Arbeiten zu liefern. Das Betätigungsfeld auf diesem Gebiete ist ein

recht großes, da nicht nur das Kunst-, sondern auch das Baugewerbe den großen Wert dieser Technik zu dekorativen Zwecken erkannt hat, und bereits dazu übergegangen ist, Füllungen aller Art, Türschilder, Türbeschläge und Türbekleidungen, Wasserspeier u. a. m. in getriebenen Metall herzustellen. Zur Ausübung dieser Technik sind nur einfache und verhältnismäßig wenig Werkzeuge erforderlich. Unentbehrlich sind das Rittbrett, die verschiedenen Punzen und Hämmer. Statt des Rittbretts, auf welches das zu treibende Metall aufgefittet werden muß, kann man sich auch der Ziseleurkugel, einer hohlen Halbkugel aus Gußeisen bedienen, welche mit Kieselsteinen und Treibfitt auszufüllen ist. Dieselbe hat gegenüber dem Rittbrett den Vorteil, daß sich einmal das zu bearbeitende Metall mit seiner Unterlage leicht in jede gewünschte Lage bringen läßt und zum anderen der durch die Hammerschläge hervorgerufene Druck sich in senkrechter Richtung fortpflanzt und einen Rückschlag ausschließt. Als Punzen kommen beim Treiben Stahl- und Holzpunzen zur Verwendung. Der Stahlpunzen mit einer Länge von ca. 12 cm ist, je nachdem Punkt- oder Perlenornamente, Linien oder Flächen zu treiben sind, vorn entweder halbrund, flachkantig, rechteckig oder quadratisch und leicht gewölbt. Zur Herstellung der Holzpunzen ist Hartholz, am besten Buchenholz, zu verwenden. Als Hämmer sind die verschiedenen Ziseleur-, Aufzieh-, Polier-, Spann-, Schlicht-, Ausschlicht-, Sicken-, Galerie- und Schweißhämmer erforderlich.

Was das Treiben selbst anbelangt, so besteht dasselbe aus verschiedenen Techniken. Die einfachste Technik ist das Schrotten. (Siehe Beilage. Abb. 1.) Mit dem flachkantigen Punzen (Läufer) lassen sich hier gerade und gebogene Linienornamente herstellen, welche durch Mattschlagen mit dem Perlpunzen mehr hervorgehoben werden können. (Abb. 2.) Eine weitere Behandlung kann das geschrotete Ornament auch durch das Auftiefen einzelner Flächen mittels des Holzpunzens erfahren. (Abb. 3.) Während bei dieser Technik nur Linienornamente hergestellt oder Flächen durch ihre Umgrenzungen angedeutet werden können, besteht die weitere Stufe des Metalltreibens darin, daß Flächen direkt mit Eisenpunzen von hinten herausgetrieben werden, wobei zu weit vorgetriebene Stellen mit dem Holzpunzen wieder zurückzumodellieren sind. (Abb. 4—9.) Als dritte Stufe folgt sodann das Setzen. Dasselbe geschieht in der Weise, daß Ornament oder Grund mit Eisenpunzen direkt von vorn flach eingeschlagen werden. Auch bei dieser Art des Treibens empfiehlt es sich, das Ornament durch Mattschlagen hervorzuheben. (Abb. 10—12.) An das Setzen schließt sich als weitere Technik das Ziselieren an. Hierbei wird die von hinten modellierte Treiarbeit auf der Vorderseite mit Metallpunzen durchgearbeitet. (Abb. 13.) Die letzte Stufe der

Treibtechnik bildet das freie Modellieren. Angewendet wird dasselbe bei Herstellung von Blumen, Blätter, Früchten u. dgl. Die einzelnen Teile werden zunächst auf dem Kittbrett leicht getrieben, ausgefägt (mit einer gewöhnlichen Laubsäge), dann auf dem Bleiflog stark modelliert oder mit der Zange gebogen und geformt und sodann zusammenmontiert. (Abb. 14.) Die Abb. 15—19 stellen Platte, Teller und Wandleuchter dar, entworfen und ausgeführt von Zeichenlehrer und Bildhauer Pfeiffer an der Goldschmiedeschule in Pforzheim.

Hat man an einem Gegenstand größere glatte Flächen, so können dieselben durch *H ä m m e r n* angenehm belebt werden. Das Hämmern geschieht bei flachen Gegenständen entweder auf einer Eisenplatte (Tischamboß) oder einer glattgehobelten Hartholzunterlage. Letztere ist der Eisenplatte deshalb vorzuziehen, weil durch dieselbe die gehämmerte Fläche ein weiches Aussehen erhält. Sollen dagegen Gefäße gehämmert werden, so sind dieselben mit Blei oder Blei auszufüllen. Für die Herstellung von Gefäßen genügt es jedoch in der heutigen Zeit nicht mehr, dieselben von Hand anzufertigen, sondern hierfür verwendet man am besten die *D r u c k b a n k*, auf der sich alle Gefäße in ovaler oder runder Form in bedeutend kürzerer Zeit und außerdem sehr exakt herstellen lassen.

Eine weitere Oberflächenbehandlung kann sodann der getriebene Gegenstand noch durch das *F ä r b e n* erhalten. Das Metallfärben ist eine Technik für sich und in vorzüglicher Weise dazu geeignet, dem Gegenstand ein verfeinertes Aussehen zu geben. Die Aneignung dieser Technik, sowie eine gewisse Sicherheit in der Ausübung derselben kann jedoch nur durch praktische Unterweisungen, wie dies auch in den Meisterkursen der Fall ist, erreicht werden. Wohl sind in technischen Fachzeitschriften und Spezialwerken Färbemittel und Verfahren beschrieben, doch führt das Nachprobieren meist zu keinem Erfolg. Gute und brauchbare Färbungen wurden von Professor Stockmeier am Bayerischen Gewerbemuseum in Nürnberg ermittelt. Nicht nur die Färbung selbst, sondern schon die Vorbereitung des Metalls, wie das Entfetten und Dekapieren, erfordert die größte Sorgfalt. Bei der Metallfärbung kommt ferner in Betracht, daß schon geringe Abweichungen in der Zusammensetzung des Metalls, sowie längere oder kürzere Einwirkung der Säuren auf dasselbe weitgehende Änderungen in der Färbung herbeiführen können.

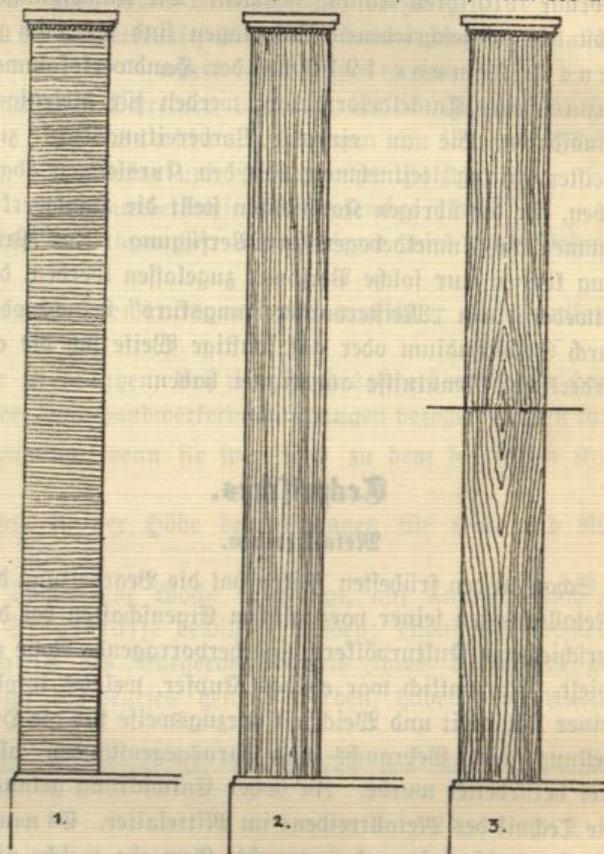
Wenn nun vorstehende Ausführungen über das Metalltreiben auch keine Neuerungen in der Technik des Handwerks bringen, so dürften dieselben trotzdem die für eine Ausübung dieser Technik in Betracht kommenden Handwerker, wie Kupferschmiede, Blechner, Kunstschlosser, interessieren, zumal durch die Wiederaufnahme der Metalltreibtechnik für die erwähnten Berufe ein neues Betätigungsfeld eröffnet wird.

Die Kunst des Fournierens.*

Mancher ehrbare Meister hält, wenn er den Begriff „Kunst“ aussprechen hört, für Kunst alles künstlich Erzwingene. Das ist ein großer Irrtum, und manche Leistung in furnierten Arbeiten, so künstlich sie auch bewerkstelligt sein mag, kann berechtigterweise bei weitem nicht als kunstvoll bezeichnet werden. Für viele Kollegen ist Kunst im Handwerk keineswegs, was es sein soll — etwas Innerliches, sondern vielmehr etwas rein Außerliches, eine Art Effekthascherei.

Es wird ja große Kunstfertigkeit bedingen, einen runden Säulenschaft mit Holzfournier, sogar mit recht sprödem Pyramidenwuchs oder ähnlichem zu überziehen; das kann äußerst künstlich beschaffen sein, ohne dennoch in der Wirkung kunstvoll zu sein.

Das Fournieren von Holzflächen ist in erster Linie eine Kunstfertigkeit, d. h. eine handgeschickte, künstlerische Arbeitsleistung; kunstvoll wird diese Arbeit erst dann, wenn der Mei-



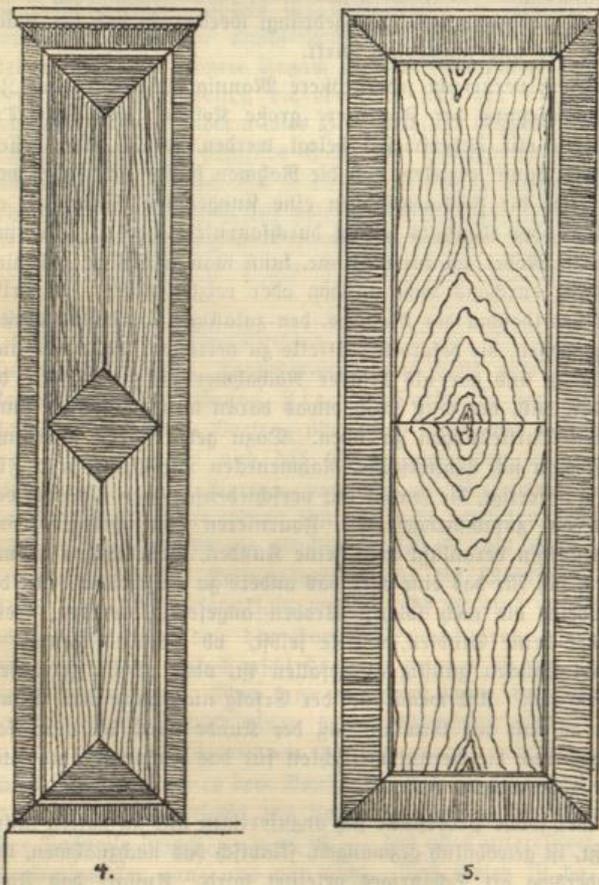
ster es verstanden, ein geschicktes Arrangement der Fournierstücke zu treffen, Zusammensetzungen zu schaffen, welche den tatsächlichen oder denkbaren Bestimmungen einzelner Möbelteile nicht widersinnigen Ausdruck geben, ihnen vielmehr zu recht sinniger, klarer Erscheinung verhelfen.

Als dekoratives Element ist die Struktur des Holzes, die sich in der Fournierfläche deutlich erkennbar macht, von ausschlaggebender Wirkung. Um so mehr, je ausdrucksvoller diese Struktur, d. h. die Faserrichtung, zutage tritt. Es ist zweifellos widersinnig, wollte man eine Pilasterfläche durchaus querfournieren. (Abb. 1.) Man würde damit die dem Pilaster beizulegende Funktion geradezu auf den entgegengesetzten Standpunkt hingzwängen, ihn als querübergreifendes, deckendes Konstruktionsglied kennzeichnen. Die Richtung, die an einem Pilaster erkannt und betont sein will, ist die aufwärts strebende. Da

* Nachdruck verboten.

eben in dem Holzfournier die Längsrichtung der Holzfaser allein den Ausdruck des Aufwärtsgerichteten äußerlich erkennbar macht, so ist eine Pilasterfläche der Hauptsache nach gar nicht anders zu furnieren, als mit aufwärts laufendem Holz. (Abb. 2.) Dieses kann aber recht wohl aus zwei gleichwüchsigem, auseinandergeklappten, in der Längsachse zusammengefügteten Fournieren beschafft werden. (Abb. 3.) Größere, breite Pilasterflächen lassen sich doch wohl gliedern und einteilen, so daß eine friesartige Einfassung rings um die Fläche gezogen, allenfalls kreisförmig oder kreuzweise verschlungen wird und eine indifferente, also von Maserholz oder ähnlichem richtungslosen Wuchs bedeckte Füllfläche entsteht. Hier kann es statthaft sein, daß die Füllfläche schlicht quer furniert wird, wenn die Einfassungen durch ihre Breite, durch die dunklere Färbung oder ähnliches diesem Füllwerk so viel Gegengewicht bieten, daß es nicht zu selbständig, zu dominierend oder auffällig erscheint. (Abb. 4.)

Es kann sogar, wenn das Füllwerk recht neutral gehalten wird, die Einfassung quer furniert sein. Es wirkt aber selten beruhigend, wenn nicht gleichseitig lang gerichtete, schmale Begleitlinien derartige quer gerichtete Einfassungsstreifen umschließen.

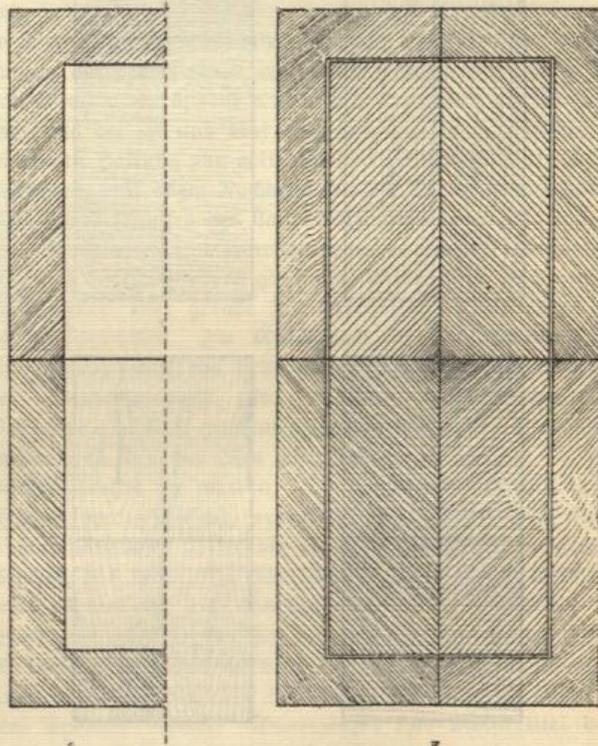


Auf einer durchweg querfournierten Pilasterfläche würde die große Zahl der in der Holzfaser erkennbaren Richtungserscheinungen langweilig wirken, langweiliger, wie jede schlicht, ernst und aufrecht furnierte Fläche, die doch die natürlichste Erscheinung bildet. Das Auge würde von der Textur des quergelegten Fourniers gefesselt werden, aber, mit dem inneren Gefühl des Unnatürlichen dieser Erscheinung in Konflikt gebracht, zurückschrecken.

Dieselbe Gefühlserscheinung bemächtigt sich kunstsinziger Leute, wenn z. B. größere Rahmen, Schranktüren und ähnliche

Gegenstände einfach quer furniert sind. Günstigere Wirkungen erzielt man dadurch, daß nicht allein zufolge der etwa an den inneren Rahmenkanten entlang gesetzten Kehlleisten eine der Rahmenrichtung parallel laufende Einfassung geschaffen wird, sondern auch dadurch, daß die Außenkanten eine Längseinfassung erhalten. Ob diese mit der furnierten Fläche bündig liegt, oder als aufgesetzte Leiste vorsteht, zum mindesten bei überfüllten Türen als abgetehte Kante behandelt wird — wie letzterer Fall beim deutschen Kofoko den geschweiften, ohne wesentliches Schnitzwerk gearbeiteten Möbeln angebracht zu werden pflegt —, das bleibt sich gleich. (Abb. 5.)

Diese Maniertheit, jede Friesfläche, jeden Sodel, Türrahmen u. die Kreuzflächen mit querüberlaufendem Holz zu furnieren, wirkt oft förmlich unheimlich und läßt sich nur aus der Absicht erklären, billige Effekte zu erzielen. Als aber auf den ersten in dieser Manier viele Nachahmer solcher Effekte folgten, schwächte sich dieser Vorteil größerer Auffälligkeit. Mit wahren Raffinement führte man nunmehr, indem das Einhalten der direkt rechtwinklig zu den Längskanten des Blindstückes liegenden Holzfaser des Fourniers aufgegeben wurde, den sogenannten Federfries ein, nach welchem die Faser diagonal im halben rechten Winkel zu der Längsrichtung gelegt werden. (Abb. 6 und 7.) Machte in dem einfach quertiegen-



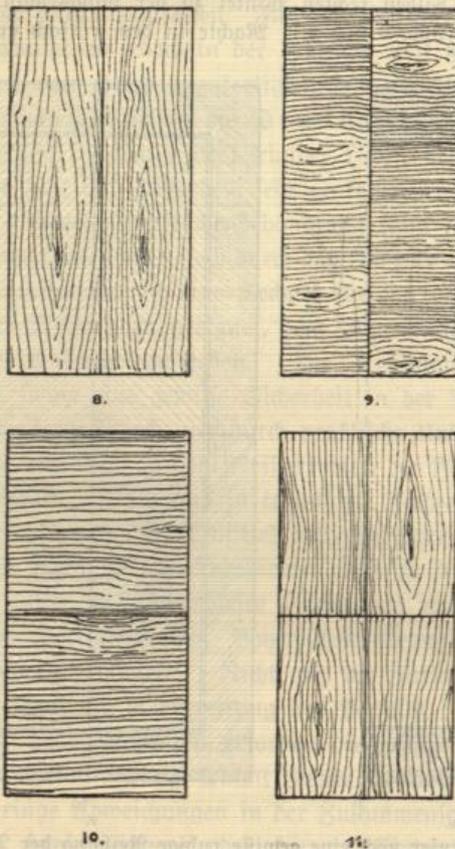
den Fournier noch eine gewisse ruhige Reihung der Texturlage sich erträglich, dämmten doch wenigstens umgebende Profil- und Konstruktionssteile die Unruhe der Querfournierung früher etwas ein und schienen daher das Umspannende des Rahmens, der Kranz- und Sodelfrieze noch nicht ganz und gar unterdrückt, so wurde mit diesen Federfriesen denn doch dem Faß der Boden eingeschlagen. Nur ein Haschen nach Analleffekten ohne jegliche feinfühligte Beschränkung kann eine solche Art Fournierzusammensetzung zeitigen. Und doch, so viele machens so, und ebenso viele kaufen es. Sogar die Möbelladierer haben sich nicht davon frei machen können, diesen ästhetischen Unfug auf ihre Ader- und Lackierarbeit zu übertragen und das Publikum mit einer wilden Jagd von Federfriesen zu beglücken.

Dieses Federfries-Journieren bietet außerdem Gelegenheit zu leichtfertigen Ausführungen. Man macht sich gar nicht mehr die Mühe, derartige Journiere vorher zusammenzusetzen und mit gewärmten Zulagen aufzuleimen. Da wird bei einiger Vorübung Stück für Stück mit dem Journierhammer aufgerieben, und das Schrägliegen der Holzadern erleichtert das Übergleiten des Hammers, der bei direkt querliegenden Journier glatter in dasselbe einbricht.

Möchten diese Auslassungen daher Beachtung finden und den neueren Bestrebungen, schlichter Zweckmäßigkeit an Gebrauchsmöbeln in hübsch gewählten Verhältnissen mit anmutender Gestaltung den Vorrang zu lassen, Bahn brechen.

Es wirkt jedoch wenig erzieherisch, wenn allein gesagt wird: Das sollst Du nicht tun und das Andere sollst Du erst recht nicht tun! Wir wollen vielmehr wissen, was an Stelle des Unzulässigen zu tun ist.

Will man daher gern quer journieren, so beschränke man sich jedenfalls auf die absolute Querriechung, welche bei Rahmen in den Ecken auf Gehrung zusammenstößt. Man wähle dazu ferner nicht gerade solche Journiere, welche ganz ent-



schieden streifig sind, denn bei ihnen tritt noch das Übel auf, daß Richtungsveränderungen sich kraß bemerkbar machen und stellenweise nicht zu vermeiden sind. Man wähle besser Holz, wie z. B. das italienische Nussbaum, in welchem die Streifungen recht milde ineinander verwachsen sind. Vor allem aber ist darnach zu trachten, daß nicht einzelne Teile des haultichen Gerippes allein in auffälliger Weise zum besonderen Effekt gebracht werden. Vielmehr müssen alle funktionierenden Teile, Stützen und Umrahmungen ernst, dunkel, ruhig und würdig in die Erscheinung treten. Alles Füllwerk, das als unabhängig von konstruktiven Einzelteilen auftritt, auch Friesflächen an Kranz und Sockel, sowie Schubladenfronten sind, wenn ihnen zunächst eine Art Einfassung gegeben wird, dekorativ, und zwar ent-

weder richtungslos, oder je nach Form und Lage konzentrisch, die Mitte betonend, indessen ausgesprochen aufrecht oder quer zu behandeln. Das kann durch einfachen Sturz, also aufrechte oder quengerichtete Mittelfuge, oder durch Kreuzfuge geschehen. (Abb. 8, 9, 10 und 11.) Bei nebeneinander liegenden Füllungen kann jeder derselben im Wuchs des Journiers die Richtung gegen die andere nehmen; lange Frieße erhalten in der Mitte eine Quersfuge, so daß gleichgewachsene Journierstücke auseinander geklappt nach beiden Enden hin gleichmäßige Figuren bilden. (Abb. 3.)

Stets ist darauf zu achten, daß angenehme wechselnde Beziehungen und Breitenverhältnisse nicht nach Zentimetern abgemessen, sondern kunstsinning abgewogen (breite, schmälere und wieder schmälere Streifen) eine ausgedehnte Hauptfläche umgeben.

Eine Fläche in lichtem Holz erscheint immer breiter als in dunklerem. Nichts wirkt daher unschöner, wie Füllungen mit tiefdunklem Nussbaumjournier, von weit helleren Rahmenflächen eingefast. Da nun aber Nussbaum, ob Nussbaum-, Eichen- oder anderes Holz immer dunkler erscheint wie schlichtes Holz, so müssen die Einfassungen entsprechend breit, mächtig wirkend, gehalten und der Nussbaum muß durch eine besondere schlichte Einfassung in der Füllung selber auf ein kleineres Maß in seiner Ausdehnung zusammengedrängt werden, so daß die Fläche nicht öde und langweilig wirkt.

Gewiß verursacht jede größere Mannigfaltigkeit in der Zusammensetzung der Journiere große Kosten. Ehe aber Tür Rahmen mit Federfriesen belegt werden, würde man bessere Effekte damit erzielen, daß die Rahmen schlicht journiert werden und die Füllungsflächen eine sinngemäße Einfassung erhalten oder ebenfalls schlicht durchjourniert werden. Am modernen Möbel, im guten Sinne, kann man feststellen, daß diese Lösung durchaus nicht unschön oder reizlos wirkt. Natürlich hat das Geschick des Meisters, den zulässigen Herstellungskosten angemessen, die dekorative Effekte zu verteilen. Und wer nicht so ganz und gar als blinder Nachahmer billiger Effekte dastehen will, der muß schon etwas daran wenden, sich in sinnigeren Darstellungen zu üben. Dazu gehört aber unbedingt, daß man sich Musterstücke, Rahmenden mit Profil und Füllung anfertigt, die sowohl mit verschiedenfarbigen als auch verschieden zusammengesetzten Journieren zu belegen sind. Daraufhin veranlaßt man seine Kunden, Bestellungen zu machen, sich für das eine oder das andere zu entscheiden. An den Möbeln, die nach solchen Proben angefertigt werden, treibe selber keine Studien, urteile selbst, ob die Ausführung in allen Stücken günstig ausgefallen ist, oder ob sie zu besserem übrig ließe. Und wenn auch der Erfolg nicht ganz nach Wunsch ist, du hast den Gewinn, daß der Kunde durch die getroffene Wahl auch die Verantwortlichkeit für das verlangte gute Stück dir abgenommen hat.

Wer solche Probestücke sich anzufertigen und zu halten unterläßt, ist gewöhnlich gezwungen, sklavisch das nachzuahmen, was anderswo oft Schauriges geleistet wird. Anstatt das Journieren dazu anzuwenden, den Arbeiten Kunstgehalt zu verleihen, gibt leider so mancher Kollege den Leuten recht, welche das Journieren als Blendwerk und Talmiware hinzustellen versuchen. Und wenn man wirkliche Fertigkeit im Journieren erlangt hat, durch geschickte Zusammensetzungen anmutige dekorative Belebung hübsch gegliederter Möbelförper zu erzielen weiß, dann lasse man auch die Verwendung von Intarsien, von schlichten und farbigen Journiereinlagen, diesen außerordentlich sinngemäße Flächenschmuck für Gebrauchsmöbel, der die reizendsten Wirkungen zuläßt, nicht unberücksichtigt. Auch

hierbon müssen Probestücke beschafft und die Herstellungskosten gehörig kalkuliert werden, denn wer nichts aufwendet, kann auch keine Früchte ernten. Das Journieren bietet ein so großes Feld für echte Kunsttätigkeit, daß es gar nicht eindringlich genug der wirksamen Pflege unserer Tischlermeister empfohlen werden kann.
H. Schröder.

Mitteilungen aus dem Vereinsleben.

Allgemeine Handwerkerversammlung Freiburg. Am Freitag den 10. Dezember veranstaltete der Gewerbeverein und die vereinigten Innungen im Inselfaale die erste allgemeine Handwerkerversammlung dieses Winters. Herr Stadtrat Bea begrüßte als zweiter Vorstand des Gewerbevereins die Erschienenen, worauf Herr Rechtsanwalt Dr. Ludwig Haas von Karlsruhe einen sehr interessanten und klaren Vortrag hielt über das neue Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb, das seit dem 1. Juni d. J. an Stelle des als nicht besonders wirksam erkannten Gesetzes vom Jahre 1896 getreten ist. Der Referent erläuterte die neuen Bestimmungen und zeigte an einer Anzahl von praktischen Beispielen, wie dieselben aufzufassen sind und wie das Gesetz nunmehr die Möglichkeit bietet, gegen die verschiedensten Formen der Unlauterkeit im Wettbewerbe vorzugehen. In der anschließenden Diskussion wurde dem Redner noch eine größere Anzahl von zweifelhaften Fällen zur Besprechung unterbreitet, die ebenfalls sehr zur Aufklärung beitrugen. Unter andern wies Herr Architekt Heppeler darauf hin, daß eigentlich nirgends mehr mit Schleuderpreisen gearbeitet werde, als bei den Submissionen, und es wäre sehr zu begrüßen, wenn das neue Gesetz auch zur Beseitigung dieser Auswüchse angewendet werden könnte. Dies dürfte jedoch nach Ansicht des Herrn Referenten sehr schwierig sein.
Bdr.

Handels- und Gewerbeverein Bühl, G. B., 21. Dez. Im Auftrag des Grobß. Landesgewerbeamts hielt gestern abend Rechtsanwalt Dr. Bruno Ziegler-Karlsruhe im „Friedrichsbau“ hier einen Vortrag über „das Gesetz zur Sicherung der Bauforderungen und das Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb“. Der Vortrag war von 40 Personen besucht, die Handwerksmeister waren fast gar nicht vertreten, trotzdem man sie durch persönliche Einladung sowohl, als auch durch eine ganze Anzahl Zeitungsartikel auf die Wichtigkeit der Sache fortgesetzt aufmerksam machte. Es ist eine eigentümliche Erscheinung, daß der Handwerkerstand trotz aller Bemühungen eben einfach nicht dazu zu bringen ist, sich seiner Sache anzunehmen. Man kann es getrost sagen, daß man in keinem anderen Stand einen solchen Gleichmut findet. Ob das Gesetz zur Sicherung von Bauforderungen vollständig ist, ob es Lücken hat, ob es dem Bauhandwerker, zu dessen Gunsten es ja in der Hauptsache ins Leben gerufen wurde, Vorteile oder Nachteile bringt, — u. a. m., — das alles interessiert den Bauhandwerker ganz und gar nicht. Das Gesetz ist da und wenn sich die Folgen desselben einstellen, dann ist es ja noch Zeit genug, sich dafür zu interessieren. Zwei oder drei Bauhandwerker waren bei dem Vortrag zugegen. Das spricht Bände. Regierung und die berufenen Körperschaften werden sich wohl noch recht lange vergeblich die Köpfe zerbrechen, wie man dem Handwerkerstand aufhelfen kann; wer sich selbst nicht zu helfen weiß, dem ist nicht zu helfen! — Es ist nur schade um die Mühe, die sich der Referent gegeben hat, um den beteiligten Kreisen — die nicht da waren — Aufschluß zu geben

über Fragen, die für das ganze gewerbliche Leben von großer Bedeutung sind, oder noch werden können. An den Vortrag selbst schloß sich eine Diskussion.
Bg.

Der Gautag der Ortenauer Gewerbe- und Handwerkervereinigung, welcher am Sonntag den 12. Dezember im Rathause zu Kehl stattfand, war nahezu von sämtlichen Verbandsvereinen mit je 2 und teilweise mehr Vertreter besucht und nahm einen sehr anregenden Verlauf. Vertreten war das Grobß. Bezirksamt Kehl durch Herrn Oberamtmann Dr. Golderer, die Stadtgemeinde durch Herrn Bürgermeister Dietrich, der Landesverband durch seinen Präsidenten, Herrn Niederbühl, und die Handwerkskammer Freiburg durch ihren Sekretär, Herrn Edert. Herr Geh. Reg.-Rat Dr. Cron, Direktor des Landesgewerbeamts, war leider am Erscheinen verhindert. Nachdem der Gauvorsitzende, Herr Friedmann, die Erschienenen begrüßt und für die zahlreiche Beteiligung gedankt hatte, erstattete der Geschäftsführer zunächst den üblichen Geschäftsbericht über die Tätigkeit im laufenden Jahre, um dann zu einem ausführlichen Referate über die diesjährige Tagung des Landesauschusses und der Landesversammlung überzugehen. Einzelne Punkte der beiden Referate boten Herrn Handwerkskammersekretär Edert Anlaß, auf dieselben zurückzugreifen und die Stellung der Kammer dazu näher zu präzisieren, so: die Ausstellung von Gesellenstücken und Lehrlingsarbeiten, die Wahlen zur Handwerkskammer, die Gründung einer Krankenkasse und neue „dunkle“ Erscheinungen auf dem Gebiete des Submissionswesens. Auch Herr Landesverbandspräsident Niederbühl nahm hier das Wort, um angesichts der da und dort noch immer zutage tretenden ablehnenden Haltung zur obligatorischen Einführung eines Vereinsorgans mit allem Nachdruck für die Durchführung des bezüglichen Beschlusses der Landesversammlung einzutreten und über die Arbeiten und Einrichtungen des Landesverbandes, die leider vielen Mitgliedern gar nicht bekannt sind, zu deren Bekanntheit werden aber gerade die Vereinszeitung beitragen soll, sich zu verbreiten. Im Mittelpunkt der Veranstaltung stand ein Vortrag über das neue Gesetz betreffend die Sicherung der Bauforderungen, für welchen Herr Rechtsanwalt Schleyer in Kehl gewonnen worden war. Der Vortragende verstand es, der von ihm übernommenen Aufgabe in jeder Hinsicht gerecht zu werden. Die historische Entwicklung des Gesetzes vorausschauend, erläuterte Herr Schleyer in klarer, leichtverständlicher Weise die verschiedenen Bestimmungen des Gesetzes, das bekanntlich dem Bauhandwerk Schutz bieten soll gegen Unreellität und Vauschwindel. Der Vorsitzende entsprach dem allgemeinen Gefühle, als er dem Herrn Redner für seinen lehrreichen Vortrag, der mit großem Beifall aufgenommen worden war, den besonderen Dank der Versammlung zum Ausdruck brachte. Wanderlager und Meistertitel bezw. das Recht zur Anleitung von Lehrlingen waren dann noch die Gegenstände, die als Schluß der Tagesordnung zur Sprache gebracht wurden und ausgiebigen Meinungsaustausch fanden. Die Wahl zur Abhaltung des Gautages 1910 fiel auf B i l l i t t.

Kunstgewerbliche Beilage.

Die der heutigen Nummer beigelegte Tafel enthält verschiedene Arbeiten des Metalltreibens. Schülerarbeiten der Fachabteilung des Bildhauers Pfeiffer an der Goldschmiedeschule in Pforzheim.

Beton u. Eisenbeton **Buchheim & Heister** Hoch- u. Tiefbau
Stuttgart • Ulm • Frankfurt a. M. • Darmstadt • Dortmund 182

Thiergärtner und Voltz & Wittmer G. m. b. H.
Baden-Baden, Berlin, Breslau, Cöln a. Rh., Frankfurt a. M., München
Paris, Straßburg i. Els., Stuttgart, Wiesbaden, Zürich
Gesundheitstechn. Einrichtungen, Zentralheizungen, Elektrizitäts-Anlagen
Gegründet 1869. Eigene Fabrikation.

Schweizerische Unfallversicherungs-Aktiengesellschaft in Winterthur.
Unter Bezugnahme auf die mit dem „Landesverband der badischen Gewerbevereine“ und mit dem „Landesverband der badischen Handwerkervereine“ abgeschlossenen Vergünstigungs-Verträge empfiehlt sich die Gesellschaft zum Abschluß von
Haftpflicht- und Unfallversicherungen aller Art.
Näheres durch die General-Agentur für das Grossherzogtum Baden:
Georg Poth in Karlsruhe, Zirkel II. 181

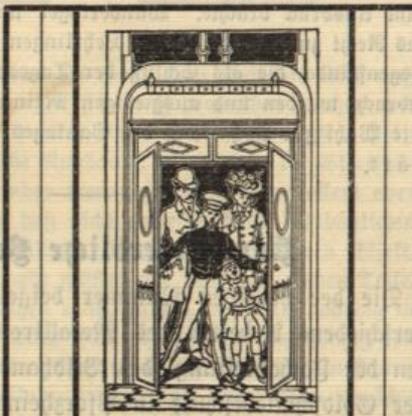
Patentanwalt
A. OHNIMUS
MANNHEIM
D 1. 7/8 Teleph. 3757

**GEBR. KÖRTING**
A.G.
Karlsruhe ♦ ♦ ♦ Stuttgart
Sauggas-Anlagen für alle Brennstoffe
Motoren für Leuchtgas, Benzin, Benzol, Petroleum, Spiritus etc. etc.
Diesel-Motoren liegender Bauart. Boots-, Automobil- und Luftschiff-Motoren. Lokomobilen für flüssige Brennstoffe.
In vieljährigem Betriebe erprobt und bewährt.
Günstigste Brennstoffverbrauchszahlen.

Lehrvertrags-Formulare
sind unentgeltlich zu beziehen von der
Handwerkskammer Karlsruhe
Steinstraße 23.

Autotypen, Zinkographien:
liefern prompt und in tadelloser Auslieferung
R. & J. WENNINGER, Chemigr. Anstalt, MANNHEIM
Photolithogr. Fettkopien.

Wilh. Pfrommer, Karlsruhe
Eisenkonstruktionswerk u. Maschinenfabrik
Gerwigstrasse 35/37 Telephone Nr. 468
ABTEILUNG III: ALLGEMEINER MASCHINENBAU
Moderne Personen-Aufzüge, Lasten-Aufzüge u. Speisen-Aufzüge mit elektrischem Antrieb

Laufkrane		Transport-Anlagen □
Portalkrane		□ Förder-Anlagen □
Drehkrane		□ Schiebe-Bühnen □
in jeder Ausführung und Grösse		□ □ Dreh-scheiben □
Transmissionen □		□ □ □ □

Patent-Anwalt
KARL BOSCH, Ing.
STUTT GART 177
Tübingerstr. 10/12, Tel. 2503.

Bitte berufen Sie sich bei Anfragen oder Bestellungen auf die hier abgedruckten Empfehlungen!

Patentanwalt
C. Kleyer, Karlsruhe.

Redaktion: Ingenieur Walther Bucerius. Druck und Kommissionsverlag der G. Braunschen Hofbuchdruckerei, Karlsruhe.

