

Landesbibliothek Oldenburg

Digitalisierung von Drucken

Natur und Kunst

ein gemeinnütziges Lehr- und Lesebuch für alle Stände

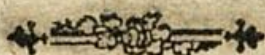
Mit einem Register über diesen und den Ersten Band

Donndorff, Johann August Donndorff, Johann August

Leipzig, 1791

XXXVII. Fortsetzung des sechs und dreißigsten Stücks.

urn:nbn:de:gbv:45:1-10096



Gestalt gegeben wird, wird zusammen auf die Horde gelegt, zu einem schmalen Streifen gefachet, und so wohl beyh Fachern, als auch nachher beyh Filzen und Walken zum Ausbüßen oder Ausbesserung der fehlerhaften Stellen gebrauchet. Das Ueberbleibsel selbst wird die Buße, Büße, oder das Bußstück genant. Bekommt der Hut einen Ueberzug von Biberhaaren, oder andern feinen Haaren, welche die Hutmacher Vergoldung nennen, so wird solcher gemeinlich in zwey Theilen besonders gefachet, wovon eins zum Kopf, das andere zum Rande genommen wird.



XXXVII.

Fortsetzung des sechs und dreißigsten Stückes.

Auf das Fachern folgt das Filzen, welches auf einer erhitzten metallenen Platte verrichtet wird, die die Filztafel heißt. Ehe dies aber selbst geschieht, müssen die Fache aufgeschloffen, oder mit einander vereiniget werden. In dieser Absicht breitet der Hutmacher ein anderthalb Ellen langes und eine Elle breites Stück Leinwand, gemeinlich von brauner Farbe, welches

ches das Filztuch, oder der Filzlappen genannt wird, auf die warme Filzplatte, beseuchtet ohngefähr die Hälfte derselben, und siehet dahin, daß die Beseuchtung, welche durch Aufsprengen des Wassers bewerkstelliget wird, so gleichförmig als möglich geschieht. Das Tuch muß nur eine gewisse Geschmeidigkeit und Feuchtigkeit bekommen, die sich dem Hutzeuge mittheilet, ohne solchen naß zu machen; denn wenn dies geschähe, so würden sich die, in dem Tuch liegende Fache an dasselbe anhängen, und zerreißen. Auf dies Tuch wird erst nur ein Fach ausgebreitet, und auf dieses ein dickes, aber weiches Papier, welches man den Filzkern nennt, gelegt, auf diesen aber wieder ein zweytes Fach. Der Filzkern muß aber etwas kleiner seyn, als das Fach, so daß dieses anderthalb Zoll vor dem Papier vorstehet. Die vorstehenden Ränder des ersten Fachs werden um den Filzkern geschlagen, so daß solche auf der äußern Seite des Papiers platt aufliegen. Wenn das zweite Fach auf das Papier gelegt worden, wird das Ganze umgekehrt, und die Ränder dieses Fachs dergestalt umgelegt, daß sie gleichfalls platt auf dem Filz des ersten Fachs liegen. Folglich stoßen nunmehr die Ränder beyder Fache über einander, und beyde werden hiedurch in der Nath vereiniget. Das dazwischen gelegte Papier verhindert, daß die beyden



beyden Fache nicht zusammenfilzen. Beyde vereinigte Fache werden nun, mit dem Filz kern in der Mitte, völlig in das Filztuch eingewickelt, und solche auf allen Seiten auf der Filzplatte zusammen gedrückt. Man legt sie auf mancherley Art zusammen, und giebt ihnen beständig kleine Stöße. Von Zeit zu Zeit muß man das Filztuch öffnen, um zu sehen, ob das Filzen gut von Statten gehe, und im erforderlichen Fall auch das Filztuch beneßen. Durch die Feuchtigkeit, Wärme, und Bearbeitung mit den Händen entsteht endlich eine genaue Verbindung aller Fasern, und ein zusammenhangender Körper; ein Filz, der einer zugespitzten baumwollenen Schlafmütze gleicht.

Da jeder Hut aus 4 Fachen besteht, die bey einem fertigen Hut, von dem Mittelpunkt des Hutkopfs, bis zum Schnitt des Hutrandes hinab gehen, und die beyden zusammengeschlossenen Fache noch zu dünne sind, um daraus einen Hut zu machen, so werden noch 2 Fache auf die beyden erstern geschlossen, um dadurch dem Körper mehr Haltbarkeit und Dauer zu geben. Der Hutmacher nimmt daher diese beyden zusammengefilzten Fache aus dem Filztuche, ziehet den Filzkern heraus, und kehret die Fache mit der Hand um, so, daß die innern Seiten auswendig kommen; er ziehet das Ganze gerade, und legt es
wieder

wieder auf das benezte Filztuch auf der Filzplatte. Hierauf wird die obere Seite der beyden vereinigten Fache mit Wasser benezt, auf diese das dritte Fach gelegt, so, daß dieses jenes genau bedeckt, und das Ganze umgekehrt. Der Rand des dritten Fachs springt vor den beyden zuerst vereinigten Fachen, die nun Herzfache, oder Kernfache genannt werden, vor, daher wird er, wie vorher, umgelegt, so daß er platt auf dem Filz eines der erstern Fache liegt. Hierauf wird die obere Seite, wo der umgelegte Rand des dritten Fachs aufliegt, benezt, und auf eben diese Seite endlich das vierte Fach aufgelegt, das Ganze umgekehrt, und der Rand des vierten Fachs auf dem dritten Fache umgelegt; die beyden letztern Fache sind also ein Ueberzug der beyden erstern; doch muß, der Haltbarkeit wegen, die Naht der obern nicht auf die Naht der untern Fache fallen. Bey dieser Arbeit muß man aber alle Runzeln und Falten gut ausziehen. Nunmehr müssen diese aufgelegten Fache mit den Kernfachen zusammengefilzt werden. Man steckt also den Filzkern wieder in letztere, und verfährt auf der Filzplatte mit der Bearbeitung auf vorige Art so lange, bis die vereinigten Fache durchgängig zusammengefilzet sind, wodurch zugleich der Filz die erforderliche Stärke erhält. Bey dem letzten Filzen muß der Hutmacher den Filz oft



oft mit dem Daumen und dem Zeigefinger betasten, oder gegen das Licht halten, um zu untersuchen, ob er noch dünne Stellen hat, und wenn sich dergleichen finden, solche mit der Buße ausbüßen. Bekommt der Hut einen Ueberzug von Kameelhaaren, so wird solcher gleich nach dem Filzen mit den Faden verbunden; biherhaarne Ueberzüge aber werden erst bey dem Walken aufgetragen.

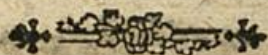
Wenn der Hut gehörig gefilzt worden, so schlägt man die Leinwand aus einander, nimmt den Filz, und aus diesem den Filzkern heraus, und um ihm nun die vollkommenste Dichtigkeit und Festigkeit, auch seine Gestalt und Ausdehnung zu geben, so wird er gewalkt. Die zu den zartesten Flocken gesachten Haare greifen schon trocken, wenn sie nur mit der Horde, mit Pergament, oder einem Siebe zusammen gedrückt werden, in einander. Wärme, Nässe, und Bearbeitung mit den Händen, befördern dies auf der Filzplatte; noch mehr aber in der Walke.

Das Walken geschiehet auf folgende Art: der zusammengewickelte Filz wird zuörderst in heißes, mit Hefen, Weinstein, oder Brandweinspülig vermishtes Wasser, in einem Kessel eingetaucht, und mit dem Kollstocke

cke⁽³⁾ in demselben etwas herumgedrehet. Wenn man merkt, daß er genug eingeweicht ist, nimme man ihn heraus, bringe ihn auf die Walktafel,⁽⁴⁾ drückt mit dem Rollstocke das Wasser etwas heraus, und schüttet ein wenig kaltes Wasser darauf, um ihn, ohne sich zu verbrennen, handthieren zu können, denn das Wasser im Kessel muß beynahе kochend seyn. Hierauf nimme der Walker den Filz aus einander, und drückt und rollet ihn eine Zeitlang mit den Händen, dann schlägt er ihn ins Kreuz, und legt ihn auf die Tafel. Nun schöpft er mit einem Gefäß Wasser aus dem Kessel, begießt ihn gelinde damit, und schlägt ihn so dann von 4 Selten um. Bey jedem Umschlag, den er macht, drückt und stößt er ihn gelinde, denn in der ersten Arbeit muß er

(3) Ein rund gedrehetes Stück Holz, beynahе 2 Fuß lang, das in der Mitte etwas stärker als an den Enden, und 12 bis 14 Linien dick ist.

(4) Zwey Tafeln von Rüsternholz, 2 bis 2 $\frac{1}{2}$ Zoll dick, und 2 Fuß breit, deren Länge sich nach der Tiefe des Walkkessels richtet. Sie werden auf die beyden langen Seiten des Kessels, auf die geneigte Mauer gelegt, und der Rand, welcher unten liegt, ist mit einer Leiste, eines Zolles dick, eingefast, woselbst einige Knöpfe angebracht sind, woran der Rollstock sich stützen kann, daß er nicht in den Kessel fällt.



er sehr gelinde damit umgehen, weil er noch nicht sehr zusammenhängt. Diese Arbeit wird mit allen Theilen des Filzes verschiedene Mal wiederholt. Wenn nun der Filz etwa nach einer halben Stunde schon mehrere Festigkeit erlangt hat, so wird er in der Walke aufgeschlossen, d. h. die schwachen Stellen mit Bußstücken belegt, und mit dem Kollholze stark gerollt, und gerieben. An Statt daß nämlich der Filz bey der ersten Arbeit nur auf sich selbst gewickelt war, wird er nun auf das Holz gewickelt, und auf diese Weise zusammengepresst. Dies nennt man Gleichrichten. Wenn der Hut einen Ueberzug auf dem Kopfe, oder an den Rändern von besserer Materie erhalten soll, so wird derselbe jetzt aufgelegt, und eingewalket. Auch hierbey verfährt man anfangs gelinde. Wenn aber eine Zeitlang fortgearbeitet worden, und man sieht, daß der Filz feste geworden, um eine stärkere Arbeit auszuhalten, so bedient sich der Arbeiter der Handleder, wobey der Filz öfters übers Kreuz geschlagen, naß gemacht, und gerieben wird. Die Handleder dienen zur Bedeckung der Hände, um diese bey der stärkern Arbeit nicht zu beschädigen. Gemeiniglich sind es ein Paar alte Schuhe, wovon die Absätze, Hinterquartiere, und ein Theil des Oberleders abgeschnitten sind. Diese werden mit Bändern über der Hand, welche man schon vorher mit Leinwand umwickelt hat, fest

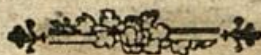
fest gebunden. Die flache Hand liegt auf der Sohle, der kleine Finger und Daumen aber an dem rückständigen Oberleder, und werden davon bedeckt, welches letztere gleichsam zwey Flügel vorstellet, und verhindert, daß das Handleder nicht von seiner Stelle weicht, weil es sich sonst zur Rechten oder Linken drehen könnte. Endlich werden auch mit einer feinen, stählernen Zange, die der Zwicker genannt wird, alle fremde Körper und grobe Haare von der Oberfläche weggeschafft. Eine gewisse Zeit, worin das Walken verrichtet wird, läßt sich nicht bestimmen. Zu einem feinen Hute gebraucht man 3, auch wohl 4 Stunden. Die Dauer der Walke richtet sich nach der Beschaffenheit der Materialien, und nach der Geschicklichkeit der Arbeiter.

Wenn das Walken bald zu Ende geht, so wird der Filz von Zeit zu Zeit gemessen, um zu erfahren, ob er auch nicht zu sehr aus einander geht. Der Walker bringt nämlich die hölzerne Form, über welche der Kopf geformt werden soll, an die Spitze des Filzes so nahe als möglich, da er denn gleich die verlangte Breite des Randes wissen kann, und nun fängt man an, dem Hute seine Form zu geben, oder ihn auszufausten, und auszustoßen, wodurch ihm die bisherige spitze Gestalt benommen, und solche in die platte Gestalt des Hutfopfs verwandelt wird.

Zweyter Band.

V

Die

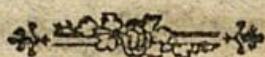


Die erste Arbeit, die hierbey vorgenommen wird, heißt den Hut in den Kranz schlagen, wodurch der fertige Filz, der eine glockenförmige, jedoch zugespitzte Gestalt hat, in eine abgerundete breite Form verändert wird. Dies zu bewerkstelligen, drückt der Arbeiter den Schnitt rund um den glockenförmigen Hut in die Höhe, so, daß er eine Art von Rinne wird, die etwa anderthalb Zoll breit, und einen Zoll tief ist; als denn kehrt er denselben um, und drückt die Spitze nieder, so, daß ebenfalls daraus eine zirkelförmige Biegung wird. Darauf wendet er ihn wieder um, und macht nochmals 2 Biegungen. Gewöhnlich macht man 4 Biegungen. Das Wesentliche bey der ganzen Sache ist, daß die Biegungen so gemacht werden, daß alles zirkelförmig werde, und die Zipfel keine Hindernisse verursachen, wenn man den Hut austosfen will.

Auf diese Arbeit folgt das Ausstosfen. Der Hut wird in den Walkessel getaucht, auf die Walketafel gelegt, und mit dem Daumen, oder der Faust, auch wohl mit einem länglicht gerundeten Holze, welches der Ausstoßer heißt, die Spitze ausgedehnt, und platt gemacht. Dies wird einige Mal wiederholt, bis man die Filzspitze über die Hutform streifen kann. Der Filz muß hiezu gut eingeweicht, und geschmeidig gemacht wer.

werden. Nun wird der Hut angeformet, d. h. er wird über ein rundes, walzenförmiges Holz, welches oben rund, und unten gerade ist, gestreift, die Spitze auf der Form niedergestrichen, und glatt gemacht, daß der Kopf seine gehörige Gestalt bekömmt. Auch hiebey muß der Hut zuörderst in das heiße Wasser des Kessels eingetaucht werden, um sich auf der Form gut austreiben zu lassen. Alsdenn bindet der Arbeiter eine starke Schnur um die Mitte der Höhe der Form, zweymal herum, und drückt hernach mit einer messingenen Platte, der Krummstamper genannt, ⁽⁵⁾ den Rand bis auf die Grundfläche der Form nach und nach herunter. Alsdenn zieht er den Filz nach der Form gerade, und giebt ihm seine rechte Gestalt, daß der Kopf recht glatt wird, und auch gerade in die Mitte der Form fällt. Nun erfolgt die Beschäftigung des Ausfaustens. Es wird der Hut, zugleich mit der Form, in den Kessel mit heißem Wasser gesteckt, worin er so lange bleibt, bis er sich gut erhitzt hat, demnächst auf die Walktafel gelegt, und mit dem Plattstamper

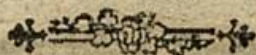
(5) Eine viereckigte Platte von Messing, einer guten Linie stark, 6 Zoll hoch, und 4 breit. Nach der Länge ist sie etwas gekrümmt, und oben zugerollt. Der untere Rand ist etwas rund ausgeschnitten, und gehet inner zu, doch ohne schneidend zu seyn.



pfer (6) das Wasser, und alle noch zurückgebliebene Runzeln und Falten ausgestrichen. Man hebt hierauf das, was den Rand ausmachen soll, in die Höhe, und drückt nun den Rand nieder, daß er mit der Grundfläche der Form in gerader Linie fortläuft. Zu dem Ende muß man dem Rande einen größern Umfang geben, als er bisher gehabt hat. Der Arbeiter setzt daher seine beyden Hände zwischen den erweichten und erhitzten Kopf des Huts, und seines in die Höhe gehobenen Randes, und drückt auf diesen so hart, als er nur kann, um ihn hinab zu treiben. Ferner greift er mit der linken Hand auf eine Stelle des Randes, hält ihn fest, und mit der rechten Hand faßt er an diejenige Stelle, welche zunächst vor jener an der rechten Hand ist, und zieht aus allen Kräften vorwärts, und so zieht er Stelle vor Stelle den ganzen Rand nach der Länge aus. Nächst diesem wiederholt er diese Arbeit, aber etwas nach der Breite, um dasjenige wieder zu recht zu bringen, was etwa bey dem ersten Ausfausten nach der Länge, gelitten haben möchte. Wenn dies geschehen ist, so mißt der Arbeiter al-

lenthals

(6) Er gleicht dem Krummstampfer, außer, daß er, seiner Länge nach nicht gebogen, der untere Rand gerade, und nur die Schneide rund verbrochen ist.



lenthalben die Breite des Randes, und wenn er wahrnimmt, daß der Kopf nicht recht in der Mitte ist, so bindet er die Formschnur auf, und zieht zu wiederhohsten Malen an demjenigen Theile, welcher die Form decket, und zunächst an der Seite ist, wo er den Rand nicht breit genug gefunden hat. Hierauf bindet er das Formband wieder um, wo es vorher war, und drückt es mit dem Hohlstampfer oder Plattstampfer nieder. Zuletzt werden dann noch mit dem schärfern Untertheil des Plattstampfers alle ungleiche Stellen, Falten, und Runzeln, die nur sichtbar sind, überstrichen und weggeschafft, das heißt: der Hut wird gleichgefaustet.



XXXVIII.

Fortsetzung des sieben und dreißigsten
Stücks.

Wenn der geformte Hut auf der Hutform in der Trockenstube so lange gehangen hat, bis er trocken geworden, so wird er appretirt. Es werden die Hesen, die sich beym Walken in den Hut gezogen haben, und beym Trocknen hervorgedrungen sind, mit der flachen Hand abgerieben, die vorschimmernden groben Haare mit dem

N 3

Zwick