

# Erklärung der Tafeln.

## Tafel 1.

### Lehrgang I.

Arbeiten aus Kernrohr, bei welchem als Einlage Palmblätter oder Weidenschienen verwendet werden. Die verschiedenen Stadien der Arbeit sind mit fortlaufenden Ziffern bezeichnet. 2 und 3 bilden die Anfänge zur Korbhülle. Das Vorgeflecht, welches die untere Bodenseite des Objectes darstellt, wird mit derselben Seite auf das Holzmodell 8, über welches auch der Deckel angefertigt wird, mittelst Stiften und behufs festerer Anschmiegun mit kleinen Leisten aufgenagelt.

## Tafel 2.

### Lehrgang II.

#### Esparto-Handkorb.

Beginn des Bodens von 1 bis 5. Der Boden wird bis 4 in ovaler Form gehalten und erst von da angefangen bis zur Vollendung sucht man, durch Andrücken eines starken Pfriemens die achteckige Form zu erzielen.

Das Einstecken des Esparto ist bei 5 ersichtlich, 9 und 10 stellen Vorarbeiten des Deckels dar. Diese Arbeiten werden in den Korbflechtereien meist durch ungeübte Familienmitglieder hergestellt.

6 zeigt, wie der Korb über dem Holzmodelle geformt wird, 6a ist die eiserne Schraubenslange, mit der das zerlegbare Modell zusammengehalten wird; dieselbe dient dem Arbeitenden auch zur bequemen Handhabung. 13 zeigt die obere Ansicht des Deckelbrettes.

Die in 6, 7 und 11 vorgestellten Arbeiten sollen von geübteren Arbeitern ausgeführt werden. 8, die Montierung, das heisst die Benagelung oder Vollendungsarbeit, kann von Nichtflechtern besorgt werden.

## Tafel 3.

### Lehrgang I.

#### Arbeits- oder Visitenkartenkorb.

Dieser Korb, sowie die beiden folgenden auf derselben Tafel können in guter Qualität nur mit feinst zugerichteten Weidenschienen hergestellt werden.

Schon die Ausführung des Bodens erfordert eine genügende Anzahl von Bodenstöcken, um dem Ganzen durch das Einbinden der feinen Schienen, wie 4 und 5 dargethan, einen festeren Halt zu bieten.

Die Kranzumrandung kann nur von sehr geübten Arbeitern hergestellt werden; mit dem Anflechten am Modelle und dem Fortschreiten des Flechtens (der Lichtzäumung) soll die Einnagelung mittelst harter Hölzchen gleichen Schritt halten.

Man überflechte die Einschnitte (Vertiefungen) nie zu viel, um dann erst die Einnagelung erwirken zu wollen, sondern man halte, wie schon oben gesagt, so ziemlich mit dem Flechten und Einnageln gleichen Schritt.

### Lehrgang II.

#### Wandkorb.

Der Korb besteht aus dem Untertheile sammt Fuss, dem gegitterten Körper mit Rückwand und dem Deckel.

1 zeigt den Beginn des Bodens, 2 die Vollendung desselben, 3 den Übergang zur Anfertigung des Korbuntertheiles auf Grundlage des fertigen Bodens; 4 das vollendete Untertheil, 5 die Einbindung zur Vorbereitung des gegitterten Körpers, 6 die vollendete Gitterung, 7 den Anfang des Korbdeckels, 8 den completen Wandkorb. Hier sei bemerkt, dass die breiteren Schienen, ähnlich den Holz-Rouleauxstäben, gerippt sind, während die feineren Weidenschienen halbrund und gehobelt wie jene des I. Lehrganges sein müssen.

### Lehrgang III.

#### Blumenkorb.

Hier erfolgt ebenso wie bei Tafel II die Bildung des Bodens ungefähr in der Hälfte der Arbeit. Die Bodenschiene ist nach der Flachseite einzulegen.

Das Einbinden der Staffeln oder des Gerippholzes 4 geschieht in derselben Weise wie beim Lehrgange I.

An diese Arbeit schliesst sich das Zackenflechten der Fussverzierung, wobei vor allem die in 5 sichtbaren Fussrodeln hergestellt werden; 6 zeigt den Beginn der Flechtarbeit über dem Holzmodell, 7 die Flechtweise des Körpers und 8 den vollendeten Korb sammt Henkel.

Die Flechtschienen können 4 bis 6 Millimeter breit sein, während die Staffeln aus feinen ungespaltenen Weiden bestehen müssen. Die Knüpfung des Henkels ist dieselbe wie bei Lederarbeiten.

## Tafel 4.

#### Schweizer Blumenkorb.

Die Art der Arbeit gleicht jener des Lehrganges I, auf Tafel 3; auf die Herstellung des Holzmodells soll besondere Sorgfalt verwendet werden, und zwar wird dieses am besten vom Drechsler ausgeführt, da die Schweifung auf der Drehbank leichter, als mit Hilfe von Säge und Raspel ausgeführt werden kann.

## Tafel 5.

#### Schweizer Blumenkörbe.

### Lehrgang I.

Aus Sparsamkeitsrücksichten sollen die länger gehaltenen Schienen zur Querlage dienen, während die kürzeren das gerade fortlaufende Gerippe abgeben.

### Lehrgang II.

Die verschiedenartige Ausführung solcher Schweizerformen hängt von den Materialien ab, die dazu verwendet werden. Körbe in grösseren Dimensionen werden auch aus feinen ganzen Weiden, dann aus Weiden mit Einflechtung von Stroh und anderen Bordengeflecht, ferner aus Esparto oder auch aus Rundrohr verfertigt.

## Tafel 6.

Für feine Spliessarbeiten, die eine längere Lehrzeit voraussetzen, wie solche Tafel 3, 4, 5 und 6 zeigen, hat man für die Verwendung geeigneter Weidensorten — die Species der Steinweide (*salix purpurea*) am besten geeignet — besonders Sorge

zu tragen. Leichte Spaltbarkeit und gleichartiger Wuchs des Materiales sind von Wesenheit.

#### Tafel 7.

Die Art der Bearbeitung des Bodens ist dieselbe wie bei Tafel 3, Lehrgang III. Die Anwendung der Flechtschiene nach der Breitseite erfordert je nach der verlangten Dichte des Geflechtes eine grössere oder geringere Anzahl von Bodenstöcken. Das Flechtmaterial oder die Flechtschiene kann auch aus zubereitetem Kernrohr oder auch aus Stuhlrohr bestehen. Das Material zur Zöpfung ist Esparto. 10 bis 12b stellen den Lehrgang der Fussentwicklung dar. Aus 5 und 6 ist ersichtlich, dass der mit Esparto besteckte Boden auf ein aus Holz flach abgedrehtes Modell aufgenagelt wird, es bleibt auf demselben bis zur Vollendung bei 8 befestigt. Bei 7 ist die eiserne Schraubenstange sichtbar, an der das Modell zur handlichen Benützung mittelst Flügel und Schraubenmutter befestigt ist; die nach rechts laufenden Streifen sind die Schlussreifen, zwischen welche ein ausgeglühter Draht mit eingeflochten wird, um nach Abschluss der Flechtarbeit aus der runden Form diverse Schlussfiguren herstellen zu können.

#### Tafel 8.

##### Lehrgang I.

Ein aus Weiden geflochtener Blumenkorb, zu dessen Anfertigung kein Modell erforderlich ist. Das Gerippe, bestehend aus vier stärkeren Ruthen, kann aus jedem beliebigen entrindeten Holze, so auch aus Haselruthen ausgeführt werden; vorzuziehen ist jedoch 2 Jahre altes Weidenholz. Zum Einflechten kann entweder die zubereitete Weidenschiene oder auch das aus älterem Haselholze hergestellte Holzband verwendet werden. Die Verzierung an der unteren Seite besteht aus feinen zopfartig geflochtenen Weiden, welche nach Art der Posamentierarbeit, mittelst Rohrband oder Draht am Korbe befestigt werden. Behufs Herstellung des Henkels werden siebenmal 3 Stück feine Ruthen am oberen Korbrande eingesteckt und bis zu der Länge, welche die Hälfte des Gesammthenkels erfordert, ausgeflochten; sodann wird aus Kernrohr oder aus Weide ein Bogen henkelartig aufgespannt, über den die vorbereiteten Henkelhälften mittelst breiten, aber gut ausgesuchten Winkelschienen verbunden werden. Die den Fuss darstellenden Rodel sind aus feinen Weiden, meist aus den dazu sich eignenden Mandelweiden geflochten.

##### Lehrgang II.

Runder, aus ganzen Weiden geflochtener Obst-Emballagekorb; derselbe zählt zu den einfachsten Korbflechterarbeiten und kann dessen Herstellung innerhalb 4 Wochen erlernt werden. In den Ortschaften Fogliano, Pieris und Turiaco (Küstenland) sind gegen 250 Arbeiter speciell mit der Erzeugung dieser Körbe beschäftigt, welche zur Verpackung von Trauben und anderem Obste verwendet werden.

#### Tafel 9.

##### Zweideckliger Einkaufskorb.

Die Herstellung dieser Körbe bildet meist einen Gegenstand der Hausindustrie.

#### Tafel 10.

##### Reisekorb,

wie solcher von Korbflechtern in Städten angefertigt wird; in halber Grösse des Massstabes gezeichnet.

#### Tafel 11.

##### Flaschenhülsen

aus Sumpfrohr erzeugt, welches sich für diesen Zweck besonders eignet. Das in der Form einer Glasflasche aus Holz hergestellte, mit einem Schraubengewinde versehene Modell 3a wird während des Flechtens benützt.

#### Tafeln 12 bis inclus. 30.

Diverse Flechtmuster und Vollendungsarbeiten.

#### Tafel 31.

Collection von einfachen Körben, deren Erzeugung Gegenstand der Hausindustrie bildet.

#### Tafel 32.

Arbeiten der gewerblichen Korbflechterei.

#### Tafel 33.

Korbflechterarbeiten für landwirtschaftliche Zwecke.

#### Tafel 34.

Werkstätte für hausindustriellen Betrieb.

#### Tafel 35.

Werkstätte für gewerblichen Betrieb.

#### Tafel 36.

Werkstätte für Korbmöbel-Arbeiten aus gebranntem Rohr.

#### Tafel 37.

Weidenspalt- und Hobelmaschinen zur Erzeugung von Halbfabrikaten mit den nöthigen Werkzeugen für feine Flechterei.

#### Tafel 38.

##### Körbe

mit neuem Henkelbeschlag.

#### Tafeln 39 und 40.

Verbesserte Korbhenkel mit Beschlägen.

#### Tafel 41.

Diverse Flechtmuster für Stuhlsitze.