



Nro. 37.

Der Loh- oder Rothgerber.

Der Loh- oder Rothgerber verarbeitet die Häute des Rindviehes, der Schaafe, Böcke und Kofse zu Leder. Er hat aber hiebei mit vielerlei Schwierigkeiten zu kämpfen, theils weil die Häute nicht in allen Gegenden von gleicher Güte sind, theils wenn sie gedörret oder gesalzen von andern Orten herbeigeschafft, nicht mehr so gut sind, als wenn sie frisch oder grün verarbeitet werden; und endlich weil sowohl das Wasser, das man zur Lohgerberei gebraucht, als auch die Behandlungsart der Häute vieles beiträgt, daß das Leder so verschieden ausfällt.

In Deutschland gebraucht der Rothgerber das Eichen- und Fichtenloh; (In Ungarn Knoppeln, eine Art Galläpfel, welche zu Mehl gemahlen werden); d. i. zermalmte Eichen- oder Fichtenrinde, welche im Frühjahr geschält, und alsdann die Eichenrinde mit einem Beile in Stücken zerhackt, und hernach auf der Lohmühle gestampft wird. Die Fichteninde aber wird zuerst gestampft, und dann auf dem Stein kleiner gemahlen, oder geschrotet. Das Leder bekommt davon die röthlichbraune Farbe und heist dieses Leder, welches damit gegerbt wird, lohgares Leder.

Es arbeitet der Rothgerber Sohlleder, Brandsohlenleder, Schmahleder, Sableder, oder gelbes, lohgares Kalbleder u. s. f. Ausländisches Leder, das Ungarische, der Tuchten, Corduan, Saffian, Bauzner Leder, werden auch in einigen Gerbereien nachgeahmt.

Das Gerben der dürren Häute nimmt damit seinen Anfang, daß sie in Flußwasser eingeweicht werden, wenn sie weich genug sind, werden sie auf dem Schabebaum mit einem stumpfen Schabeisen gestreckt, oder ausgestrichen, welches auf der Fleischseite oder Nas geschieht, dann werden sie noch einige Zeit in das Wasser gehängt und ausgewaschen, hernach auf den Lederbock gehängt, damit das Wasser davon abläuft, ferner werden sie auf den Nas oder der Fleischseite mit Salz bestreut, zusammen geschlagen und in die Schwitze gethan; d. i. sie werden in einen Keller oder sonst an einen Ort, wo keine Luft dazu kann, aufgehängt, nach Verfluß von drei oder vier Tagen, wird nachgesehen, ob die Haare heruntergehen, gehen die Haare noch nicht los, so werden sie anders zusammen geschlagen und wieder aufgehängt. Diese bisher gemeldete Arbeit hat man aber bei frischen oder grünen Häuten nicht nöthig.

Die frischen Häute werden, wenn die Hörner und Ohren heraus genommen sind, zusammen geschlagen, und in die Schwitze gelegt, man kann Stöße von 100 und mehr Stücken machen, (im Sommer müssen sie aber gleichfalls gefalzen werden), alle Tage müssen sie herumgeschlagen und anders auf einander gelegt werden, dieses heißet man die Schwitzwenden, lassen sie nun die Haare (welches im Sommer in sechs bis acht Tagen geschieht, im Winter aber vierzehn Tage und oft noch länger dauert,) so werden sie abgebält, d. i. die Haare auf dem Schabebaum werden mit einem stumpfen Schabeisen heruntergestoffen, und die Stellen, welche die Haare nicht gerne fahren lassen, mit Sand und Asche eingerieben, und dann lassen sie sich mit dem Eisen wegstoßen. Nach diesem werden sie in das Flußwasser an einen Pfahl gehängt, und auf den Wind geworfen; d. i. man hängt die Haut bei dem Hornloch an den Pfahl, und faßt die Haut mit beiden Händen bei den Weichen, und wirft sie so auf das Wasser, daß sie eine Blase giebt, und dann stößt man sie hinunter. Dieses geschieht darum, damit nicht zwei Stellen zusammen kleben, wohin denn kein Wasser kommen könnte, welche Stelle sonst Faulflecken bekäme, und in der weiteren Bearbeitung Löcher hineinfielen. Wenn nun die Häute 24 Stunden im Wasser gehängt sind, werden sie ausgefleitet und in die Farben gethan.

Farben nennt man die eingemauerten Kufen, wie in der Kupfertafel vorgestellt wird, wo zwei Gesellen beschäftigt sind dieselben aufzuschlagen, und welche mit Fichtenloh und Lohbrühe von Eichenloh, gefüllt sind. Diese Farben sind aber verschieden; nemlich: die Stankfarben, die Treibfarben und die Stellfarben, oder gutes Wasser. Die Stankfarben sind diese, welche schon am stärksten gebraucht und schon matt sind, das her sie auch einen faulen stinkenden Geruch von sich geben, und davon vorgedachten Namen haben. In diese werden nun die Häute zuerst gethan, und alle Tage zweimal aufgeschlagen, jede Farbe aber muß besonders des Tags zweimal aufgeschlagen werden, das ist, heraus gethan und wieder hinein gestossen, wenn sie nun sechs oder acht Tage in dieser Farbe gewesen, so werden die Häute verstofften, nemlich: sie kommen in eine andere Farbe, welche etwas besser ist als die vorige, nach diesem werden die Häute gepuzt, so heißt man es, wenn die Grundhaare mit dem scharfen Schabeisen herunter geschabt werden. Darauf kommen sie wieder in bessere Wasser oder Farben, welches nun schon die Triebfarben sind, das sind diese, welche die Häute aufschwellen, dann kommen sie in die Bestellfarben oder in die guten Wasser, das sind die ganz frischen Farben, welche noch wenig gebraucht, oder erst angemacht worden. Dann werden die Häute geschoren, auf dem Schabebaum wird nemlich das Fleisch mit der Sense herausgeschnitten, in der Kupfertafel hängt eine bei denen Schabeisen, das nächste an der Thür ist eine Sense, das zweite ein Fals, das dritte wieder eine Sense, und die andern zwei sind Schabeisen. (In vielen Orten werden die Häute geschabt, dieses geschieht aber ehe die Häute noch in die Treibfarben kommen, da wird das Fleisch mit den Schabeisen herabgestossen), wenn sie nun geschoren sind, kommen sie in die letzte Farbe. Die Bestellfarben müssen, so oft sie aufgeschlagen werden, allezeit mit der Krücke ungerührt werden, weil sonst das Loch auf dem Boden liegen bliebe. Wenn die Häute aus den Farben sind, so kommen sie in die Grube.

Die Grube wird gebraucht, das Leder gar zu machen. Diese hat in Nürnberg 5 Abtheilungen oder Sätze, in vielen Orten aber nur vier auch drei. In Nürnberg ist die Grube folgender Gestalt beschaffen: der oberste Satz sind die Farbhäute, oder diese, welche von der Farbe weg in die Grube kommen, wo die Narbenseite, oder diejenige, wo die Haare gestanden, ober sich gefehrt ist, und mit Fichtenloh weggesetzt wird. Der zweite Satz auch mit Fichtenloh, das Nas ober sich. Der dritte Satz, halb Eichen- halb Fichtenloh, oder Mischloh, die Narbenseite ober sich. Der vierte Satz, das Nas ober sich, mit Eichenloh. Der fünfte oder Gare die Narbenseite ober sich, mit Eichenloh. Wenn die Häute nun in die Grube kommen, muß man sie schön ausbreiten, daß sie keine Falten bekommen, an welchen Orten sie sonst nicht durchgerben. Das Loh wird in den mehresten Orten aufgestreut, aber hier wird es mit der Hand auseinander, ohngefähr ein halbes Glied hoch darauf gethan. Wenn denn nun die Häute mit diesem trockenen Loh weggesetzt sind, so wird die Grube mit Brettern

tern bedeckt, und mit Streinen beschwert, hernach kommt Wasser darauf, bis das Loh keines mehr an sich zieht. Stehet nun die Grube so acht bis zehn Wochen, so wird sie aufgezo-gen, d. i., man thut alle Häute heraus, die untersten, oder der gare Satz, wird aufgehängt zum Trocknen, und die Häute, welche im vierten Satz waren, machen nun den fünften. Die im dritten den vierten. Die im zweiten den dritten. Die im ersten den zweiten, und obenhin kommen frische Farbhäute. Wenn die Gruben aufgezo-gen werden, so wird allezeit das Loh heruntergeklopft, und die Häute jedesmal mit frischem Loh bestreut.

Bei dem Trocknen hat der Gerber hauptsächlich darauf zu sehen, daß er die Häute so hängt, damit sie eine gleiche Trockne bekommen, und immer die trocknen Stellen wieder bedecken, damit die nassen nur der Sonne oder der Luft ausgesetzt bleiben. Wenn das Leder, (denn nunmehr hat es diesen Namen), beinahe trocken ist, so wird jede Haut doppelt zusammen getreten, auf einen Stoß accurat zusammen geschlichtet, mit Decken u. s. f. bedeckt, mit Brettern belegt, und mit einer Winde fest zusammengepreßt, damit es schön gleich wird. Wenn es nun so eine Zeitlang gestanden, so wird es ausgespreißelt, nemlich: sie werden so aufeinander gelegt, daß die Seiten, die Beinling, Kopf und Beutel vorschauen. Alle trockne Theile werden zugedeckt, und unter die nassen Stellen werden Spreißel gesteckt, damit die Sonne besser darauf schei-nen kann. Nach diesem wird es wieder gepreßt, und dann zum Verkauf aufbewahrt.

Das ist die Bearbeitung des Sohlleders, gleich wie auch des Brandsohlleders. Denn die starken Häute geben das erstere, und die schwachen das letztere.

Zu bemerken ist erstens: daß bei der Bearbeitung des Leders, das Flußwasser besser ist, als Brunnenwasser, weil es weicher und geschmeidiger ist.

Die Häute von stark gemästetem Vieh, sind nicht so gut, als von gewöhnlich! gut gefüttertem, weil durch das übertriebene Mästen, die Haut ausgedehnt und weicher wird.

Von dem abgebrauchten Loh werden Lohkuchen oder Lohballen gemacht, welche gut zum Heizen der Zimmer sind. Das Loh muß vorher faul und weich seyn, hernach wird es in hölzerne Formen gethan und mit den Füßen fest zusammen getreten, alsdann herausgeschlagen und auf Brettern oder Spreißeln getrocknet.

Die Ohren gebraucht der Leinwäber zum Leinwasser.

Die Schwänze kaufen die Bürstenbinder und Seiler, letztere machen härene Stricke davon.

Die Haare geben guten Dung und die Bauern kaufen solche hier zu Lande häufig.

Die Bearbeitung des Schmalleders, Kalbleders, Fahlleders, geschieht auf folgende Art. Die Häute oder Felle müssen gedörret seyn, dann werden sie eingeweicht; wenn sie weich genug sind, werden sie auf den Schabebaum gerekt, d. i. sie werden mit den stumpfen Schabeisen auf der Aaasseite gestrichen, durch welches sie geschmeidiger werden; hernach werden sie gelöst, nemlich: sie werden in das Flußwasser gehängt; nachdem sie nun eine Zeitlang gelöst sind, werden sie ausgewaschen und in den Kalkächer

gethan, das ist so eine eingemanerte Kufen, in Form wie die vorherbeschriebenen Farben, in welche Kalch und Wasser kommt; einige nehmen auch Asche mit dazu, alles wird mit der Krücke umgerührt, und dann kommen die Häute oder Felle hinein. Der Kescher wird des Tages zweimal aufgeschlagen, und die Felle bleiben ohngefähr vier Wochen darinnen, das Zeichen aber, wenn sie herausgenommen werden müssen, ist, wenn sich das Fleisch schieben läßt. Nachdem sie nun herausgenommen, werden sie wieder geflößt; oder in das Wasser gehängt, damit sich der Kalch hinweg schwinne, hierauf werden sie gchaart, nemlich es werden die Haare auf dem Schabebaum mit einem stumpfen Schabeisen heruntergeschafft. Nach diesem werden sie wieder geflößt, hernach geläutert, man macht nemlich eine Brühe von Taubenmist und Wasser an, legt die Felle hinein, und rührt sie fleißig in dieser Brühe. An einigen Orten nehmen sie statt des Taubenmistes Kleien. Dieses geschieht darum, weil die Häute oder Felle von dem Kalch stark aufgetrieben sind, so fallen sie durch die Läuterung wieder zusammen. Nachher werden sie auf der Marbenseite gestrichen, welches auch auf dem Schabebaum mit einem etwas stumpfen Eisen geschieht, damit theils die wenigen Grundhaare, welche von dem Abhaaren noch stehen geblieben sind, herunter kommen, theils das der noch übrige Kalch vollkommen herauskommt. Hierauf werden sie in warmen Wasser getreten, damit ja kein Kalch mehr darinnen bleibt. Nun sind die Felle so weit fertig, daß sie in die Ziehlöcher kommen können.

Ziehlöcher sind lange Tröge, welche innen rund ausgehöhlt sind, man braucht aber auch anstatt dieser Tröge, grosse Delfässer, wo der dritte Theil, der Länge nach weggeschnitten wird, und starke eiserne Reife herum gelegt werden. In diese Ziehlöcher nun, wird Fichtenloh gethan, an den Orten aber wo die Fichten selten sind, nimmt man Eichenloh, wovon aber das Leder zu braun wird; dieses Loh wird mit siedenden Wasser angebrüht, dann läßt man es so lange stehen bis das Wasser lau ist, alsdenn werden die Felle hineingerhan und gezogen, dieses geschieht mit einem Bret, welches ohngefähr 3 bis 3 1/2 Schuh lang ist, wo an beiden Enden Löcher hineingemacht sind, daß man die Hand hinein stecken kann, dieses Bret wird mit beiden Händen gefast, und nach der Schärfe zu, mit in das Wasser gelangt und so herübergezogen, daß das Wasser sich immer aufwärts in eine Rundung drehet, und die Felle gleichfalls so mit herumwälzen. In vielen Orten gebrauchet man anstatt des Brettes, einen Haspel mit langen Schaufeln, wo die Arbeit nicht so sauer wird, als wie das Ziehen mit dem Bret. Diese Arbeit dauert allezeit eine Stunde, muß des Tages zweimal geschehen und damit zehen Tage continuirt werden, dann läßt man es drei bis vier Tage stehen. Dieses heißt man das erste Loh oder Firmen. Dann kommen sie in das zweite, welches heisser gezogen und eben so damit verfahren wird, wie in dem ersten geschehen. Wenn sie in das dritte Loh kommen, wird das Nas auf dem Schabebaum mit einem etwas stumpfen Eisen gestrichen, damit das Fleisch davon herunter kommt. In dem dritten Loh werden sie eben so tractirt, wie in dem zweiten, welches auch in dem vierten geschieht. Theils Häute und Felle, werden nun zum Trocknen aufgehängt, wie zum Beispiel die Schaffelle, wo allezeit zehen Stück zusammen

gehestet werden, welches ein Dehend heist, einige nennen es Buschen, und so verkauft man sie. In Sachsen wird das Schaafleder in Menge bearbeitet, auch Rossleder, einiges Rindleder, wie auch Kalbfelle. Wenn sie so weit bearbeitet sind, werden sie verkauft, und heist dieses Leder Lohgar.

Will man aber blankes Fahlleder machen, welches von Rindhäuten, wie auch von Roshäuten gemacht wird, so wird es, wenn das Leder trocken getreten; zusammen gerollt, und mit den Füßen während dem Treten, immer gewendet, dieses Treten machet das Leder linder und geschmeidiger, nachdem wird es gekrispelt, dieses geschieht mit einem Holz, welches Rinnen wie ein Krippholz hat. Dann feuchtet man das Leder wieder ein und glättet es mit einem Stein oder Holz, und dieses heist Blankleder.

Soll das Leder weißtrocken gemacht werden, so werden die Häute und Felle, wenn sie aus den vier Lohen sind, auf dem Schabebaum gestrichen, hernach auf der Narbenseite mit Fischthran eingeschmiert, auf der Nasseite mit halb Fischthran, halb Unschlitt, (alsdann werden sie in England und einigen Orten Deutschlands gewalkt), und zum Trocknen aufgehängt, und auf dem Bock ausgefalzt; da wird nemlich das Fleisch, welches in langen Zotten auf dem Leder ist, mit dem Falz weggenommen. Nach diesem werden sie geschlichtet mit dem Schlichtmond, ferner werden sie getreten und gekrispelt, und hat nun den Namen weißtrocken Leder, wozu man Kalbfelle, Rindhäute und Roshäute anwendet.

Soll aber das Leder schwarz werden, so wird es nach vorhergehender Arbeit, mit Lauge überrieben, hernach mit Eisenschwartz, mit einer steifen Bürste eingeschwarzet, dann getrocknet, gekrispelt und mit Fischthran eingeschmiert, welches man anbräunen heist und dann zum Verkauf aufbewahrt. Auf solche Art werden Kalbfelle, Bockfelle und Rindhäute bearbeitet. Diese letzten Arbeiten, nemlich, Blankstossen, krispeln, schlichten, falzen, schwärzen u. d. g. heist der Gerber zurichten, und diese Arbeit thun in den meisten Orten die Ledertbauer, dieses sind arme Meister, welche nicht selbst eine Gerberey anrichten können.

Das Leder, welches in den Ziehlöchern gar gemacht wird, heist Warmgares Leder, es wird aber auch an einigen Orten Kaltgar gemacht; d. i. wenn die Felle und Häute aus dem zweiten Loh, oder Ziehloch heraus kommen, bekommen sie noch zwei Sätze in der Lohgrube.

Der Fuchten oder Justen, wird in Petersburg, und Moskau fabricirt, und sind in einer solchen Fabrik bei hundert Gesellen, die Fabrik gehört der Kaiserin. Er wird zusammen geneht wie ein Sack, und dann wird Birkenloh hinein gestopft, und so in die Grube gelegt; wenn er nun ganz fertig und zugerichtet ist, wird jede Haut mit Birkenöl bestrichen, von welchem er den Geruch bekommt. Dann wird er auf grosse Stöße zu tausend Stücken zusammen geschlichtet, wo denn durch das lange Liegen der Alaun, welcher zur rothen Farbe genommen wird, womit er gefärbt wird, in weiß  
fe

se Flecken heraus schlägt, welches man Blumen nennt, und welches man vor das Zeichen eines ächten Fuchten hält. (Welches aber die Folge nicht ist, denn lege man nur rothgefärbtes Rindleder auf Stöße, und lasse es ein oder zwei Jahre liegen, so wird es eben solche Blumen bekommen und wenn man eine solche Rindhaut zwischen den Fuchten legt, so bekommt sie auch, in vier Wochen den Geruch von der Fuchten, daher kann mancher angeführt werden). Der Fuchten wird aus Rind- und Pferdhäuten gearbeitet, und er wird an vielen Orten nachgemacht, aber weil das Birkenloh zu theuer kommt, wie auch das Birkenöl, so wird er nur mit Fichten- und Eichenloh, bearbeitet; heist aber niemals Fuchten, sonder rothes Rindleder. In Nürnberg arbeitete ein Gerber, Namens Lorenz Gabler, im 16 Jahrhundert, ächten Moskauer Fuchten, er war 12 Jahre in der Kaiserlichen Fabrik in Moskau, wurde auch Obergesell daselbst, allein das Verlangen nach seinem Vaterlande machte in ihm den Wunsch, zu entfliehen, welches ihm auch glücklich gelang: durch dieß, daß er sich in einem Faß, als Kaufmannsgut über die Grenze führen ließ. Weil die Strafe des Hängens darauf steht, wenn ein solcher Gesell, der in der Fabrik gearbeitet, auf der Flucht erwischt wird. Dieser Gabler arbeitete Fuchten, welcher dem Moskauer nichts nachgab, sondern vielmehr vorzuziehen war, weil er bei ihm immer frisch wegging, hingegen von dem Moskauer keiner eher herauskommt, als bis er gegen zwei Jahre auf den Stößen gelegen, weswegen vieler verdirbt. Als er aber fand, daß er bei der Fuchtengerberei Schaden hatte, indem das viele Birkenloh und Del, welches er zwar selber machte, zu hoch kam, und er ihn wohlfeiler verschreiben konnte, als wenn er ihn ferner selbst bearbeitet hätte, so hat er hernach lieber mit Fuchten gehandelt.

Saffian, wird von Bock- und Geishäuten gemacht, der ächte ist der Türkische, wo auch vieler ungefärbt herausgebracht wird. In England und Frankreich, wie auch in einigen Orten Deutschlands, wird auch guter Saffian gemacht. Er wird mit Kräutern gegerbt, und so zusammen geneht, wie oben bei den Fuchten ist gedacht worden. Es gibt gelben, grünen, blauen, schwarzen und rothen. Der rothe ist der theuerste. Den schwarzen heissen die Buchbinder Corduan, die Schuhmacher Glanzbockleder. Der Corduan wird nicht auf der Narbenseite wie der schwarze Saffian gefärbt, sondern auf dem Nas, er muß fein aufgeschlichtet und mit der Cartesche wieder aufgerieben werden, damit er eine sammtartige Wolle bekommt.

Der Rothgerber macht auch Maungares Leder, zum Beispiel das Taffend- oder Bräflerleder.

Das Sohl- oder Pfundleder, wird nach dem Gewichte verkauft, und dieses verarbeiten die Schuhmacher, wie auch das schwarze Kalbleder.

Schaffleder gebrauchen die Schuhmacher, Latschner, Riemer, Sattler, Buchbinder, u. d. gl. wie auch das blanke Rindleder, welches theils nach dem Gesicht, theils nach dem Gewicht verkauft wird, auch eben diese Handwerker verarbeiten das weißtrockne Leder. Von dem Fuchten werden Wassereimer und Stiefeln gemacht.

Das Ungarische Leder wird mit Alaun gar gemacht, nach diesem mit Unschlitt und Thran eingeschmiert, und auf dem Strohfener geflammt. Man gebraucht es zu Blasbälgen, in die Feueräffen. 2c.

Es giebt schwarzes blanques, wie auch rothblankes Rindleder, gleichwie es auch rothes und schwarzes Schaffleder gibt.

Schmahleder nennt man die, welche in zwei Theile geschnitten werden.

Der Gerber hat in allem Betracht eine saure und schmutzige Arbeit, und muß noch ein grosses Kapital daran legen. Eine mittelmässige Gerberey, erfordert bei 10 bis 12000 fl. Es ist ihm daher der wenige Verdienst wohl zu gönnen, da er gute Kost, und wenn er nicht selbst das Vermögen besitzt, schwere Intressen geben muß. Und oft geschieht es, zumal im Sommer, daß die Farben umstehen, die Häute in eine Art Fäulniß gerathen und schlechtes Leder geben, wobei auch der Gerber am Gewicht Schaden leidet, weil es nicht so schwer wird, als es hätte seyn sollen. Im Winter muß er bei dem Trocknen sehr besorgt seyn, damit es nicht gefrieret. Wenn im Winter keine Sonne scheint, muß er es in der Stube trocknen, welches eine beschwerliche und der Gesundheit nachtheilige Arbeit ist; da der Dunst, welchen das Leder von sich gibt, so scharf ist, daß er das Blei an den Fenstern zerfrisst, und wie Milch an der Farbe herunterläuft.

Die Gerber theilen sich in zwei Arten, in Lederer und Rothgerber; die Lederer sind bei den Rothgerbern unzustig. Auch gibt es Schuhhöfe, wo die Schuhmacher ihr Leder selbst arbeiten. Wenn ein Gesell bei einem Lederer oder auf einem Schuhhof gearbeitet hat, so kann er nicht ebender bei einem Rothgerber arbeiten, er ist denn zuvor von der Gesellschaft um einen Wochenlohn bestraft worden. Wochenlohn haben sie nicht viel, 48 kr. oder 12 Sgr. ist das wenigste, und 1 fl. 30 kr. ist das höchste. Die Profession wird an manchen Orten in drei Jahren, an einigen aber in zwei Jahren erlernt, und gibt kein Lehrgeld. Wenn der Junge Gesell wird, gibt er der Gesellschaft etwas zum besten, und denn ist er so gut, wie die andern Gesellen. An einigen Orten haben sie eine Wanderzeit, an vielen aber nicht.