



Nro 38.

Der Weißgerber.

Dieser Handwerksmann macht, wie der Lohgerber, Thierhäute gar, besonders die weichen und geschmeidigen, welche man größtentheils zu Kleidungsstücken braucht. Er bedient sich aber hiezu keiner Loh, sondern des Alauns und Fischthrans: dies unterscheidet seine Arbeiten in weiß- und sämischgares Leder, wovon er den Namen des Weiß- und Sämschgerbers bekommen hat.

Hammel- und Kalbfelle sind die gewöhnlichsten Häute, die der Weißgerber verarbeitet, er bereitet aber auch auf die nämliche Weise Rindshäute, deren Leder zu starken Riemen, Stulpen an Handschuhen u. s. f. verbraucht wird; ingleichen Hirsch und Rehshäute

Häute, woraus hernach Weinkleider, Reithabite, Handschuhe, Degenkuppeln u. s. w. gemacht werden.

Das bekannte Französische oder Erlanger Leder, wird aus Lämmer- und jungen Ziegenfellen zu glasierten Handschuhen verfertigt. Es beschäftigen sich damit bloß die sogenannten französischen Gerber; sie walken solche mit der Hand in einer Brühe aus Alaunwasser, Milch, Eiweiß und Baumöl, glätten sie, und überziehen sie zum Theil mit einem Firniß aus Stärkmehl und Gummi-Tragant. An einigen Orten in Teutschland geben sich auch die Weißgerber mit der Zubereitung dieses Leders ab.

Was nun die Zurichtung des weißgaren Leders betrifft, so bedient sich der Weißgerber hiebei folgender Handgriffe. Die Häute, oder in der Kunstsprache des Weißgerbers, die Leder, werden in fließendem Wasser eingeweicht oder gewässert und auf dem Streich- oder Abstoßbaume gestrichen; er nimmt hierzu das Streicheisen oder Abstoßmesser, und streicht die Felle Decherweise, d. i. zehn Stücke, die er über den Baum auf einander gelegt hat, jedes besonders. Das letzte Stück darf nicht auf dem Baume gestrichen, sondern muß zu dem folgenden Decher gelegt und zuerst abgearbeitet werden. Kalbfelle, so wie alle haarige Felle streicht der Weißgerber bloß auf der Fleisch- oder Nasseite; Hammel- und Schaffelle aber auch zugleich auf der Haarseite, um die Wolle hiedurch zu reinigen.

Nach dem Streichen werden die Leder getrocknet, eine Nacht über wieder gewässert und darauf gut ausgewaschen.

Nach dieser Vorbereitung werden Hammel- und Schaffelle, ingleichen auch Rehsele, geschwödert, d. i. an der Fleischseite, mittelst des Schwödewedels, mit gelbem Kalk und Asche, die zu gleichen Theilen genommen, mit reinem Wasser angefeuchtet und dadurch zu einem dicken Brei gemacht worden, bestrichen, so, daß keine Stelle leer bleibt, weil sie sonst in der Folge einen blauen Flecken gibt, der mürbe ist, und leicht zerreißt.

Hierauf legt der Weißgerber die Felle übereinander, doch ohne die Wolle mit dem Kalk zu berühren, läßt sie trocknen, und beschüttet sie sodann mit Wasser, bis die Wolle abgeht. Um den Schmutz aus derselben wegzubringen, wäscht er die Leder nun auf der Waschbank und nimmt die Wolle gänzlich ab; diese sortirt er in extrafeine, in Streichfeine und in Ausschuß, wäscht sie nochmals, trocknet und verkauft sie an Wollfabrikanten.

Diese Leder heißen jetzt Blößen, und werden, wenn sie der Weißgerber mit kaltem Wasser gewaschen hat, in den Kalksüßer gebracht, um einige Tage zu treiben oder aufzuschwellen: dieß nennt er die Blößen einbreiten oder einlassen. Er schlägt sie darauf aus, oder nimmt sie aus dem Kalksüßer, und hängt sie an Latten auf, damit das Kalkwasser abtropfe.

In den Aescher gießt er alsdann noch etwas frisches Kalkwasser, und läßt die Blößen von neuem ein, damit sie etliche Wochen darinnen treiben. Haariete Leder werden nicht angeschwödet, sondern gleich nach dem Einwässern in das Kalkwasser des Aeschers zweimal eingelassen, wie die wolligten.

Die aus dem Aescher gekommenen Blößen vergleicht der Weißgerber, das heißt, er schneidet die Spitzen der Beine und des Kopfs, die Ohren, die Brustzipfel und den Schwanz ab, und wirft diese Dinge unter das Leimleder.

Nun weicht er sie wieder ein und streicht sie, um die Fleischseite an allen Orten, wo noch etwas Fleisch hangengeblieben ist, zu reinigen, walket sie mit der hölzernen Pump- oder Stoßkeule, wäscht sie mit kaltem Wasser und streicht sie auf dem Schabebaum mit dem Streicheisen, und zwar jetzt auf der Narbenseite, damit die Grundhaare weggenommen werden.

Diese gereinigten Leder, werden hierauf in der Kleibeige, die aus Weizenkleie, Wasser und ein wenig Salz besteht, zur Gährung gebracht, hernach an der Windestange ausgewunden, von aller Kleie gereinigt, einigemal durch die warme Alaunbrühe gezogen, und in das gereinigte Kleifaß 24 Stunden bis drei Tage gelegt, damit die Alaunbrühe sie völlig durchziehe und das Leder gar mache. Nach Verlauf dieser Zeit, werden die Leder ausgezogen, an Leinen oder Stangen aufgehängt, und getrocknet: Nun sind sie weißgar.

Die letzte Zurichtung besteht darinnen, daß man sie in einen feuchten Keller legt oder mit Wasser einsprengt und mit dem Stolleisen stollt, das heißt glatt streicht und ausdehnet, an den Streichschragen mit der Streiche auf der Fleischseite austreichet: So sind sie nun zum Verkaufe fertig.

Sämischgares Leder wird von eben diesem Handwerker ohne Rohe und Alaun, durch bloßes Walken mit Fett oder Fischthran bereitet. Er nimmt ihm gemeinlich die Narbe ab, damit es desto bequemer mit Del oder Thran getränkt und dadurch desto biegsamer werde; es wird aber auch zu Kleidungsstücken auf der Narbenseite getragen.

Zu solchen Lederarten nimmt der Weißgerber am liebsten Kalb- und Hammelfelle, die Häute der Rehe, Hirsche, Elendthierz, auch Dachsenhäute.

Er behandelt sie, wie das alaungare Leder, bis sie aus dem Aescher kommen. Nunmehr werden sie auf dem Abstoßbaume mit dem stumpfen Abstoßeisen abgestossen, d. i. die Narbe derselben wird abgeschnitten, und der Rest derselben darauf mit dem Beschneideisen, das scharf ist, oder mit dem Sandmesser völlig weggenommen, oder ausgepuzt. Darauf werden sie verglichen oder gleich geschnitten, wieder in die Kalkächer gebracht, abgeschabt, abgespült, in die Kleibeige mit der Stoßkeule gestossen und ausgewunden.

Nun

Nun kommen sie zum Walken in die Walkmühle, und werden mit Thran eingeschiert, zu einem Winkel zusammengeschlagen, und in die Walkgrube geworfen, wo sie der Hammer im Kreise heruntreibt; hat sich der Thran völlig eingezogen, so nimmt sie der Gerber heraus, zieht die Falten aus, und troknet sie an Leinen oder Stangen oder im Rahmen, bis sie anrauschen, d. i. beim Angreifen rauschen. Hierauf werden sie noch zweimal mit Thran bestrichen, und so lange gewalkt, bis sie die nöthige Gare erhalten haben. Zuletzt walkt sie der Gerber noch einmal mit Stroh, welches die Fettigkeit an sich zieht; dann schwingt er sie aus, damit das Stroh abfalle, und färbet sie aus der Braut. Dies bedeutet so viel: Er wirft die Felle auf die Plane, d. i. auf ein leinenes Tuch, häuft sie zu einem spitzigen Haufen und bedeckt sie sorgfältig. Nun erhitzen sich die Felle unter einander und müssen alle halbe Stunden befühlet werden, ob sie nicht zu sehr sich erhitzen. Merkt man dieses, so muß man sie verwerfen, oder die äussern Kältern Felle in die Mitte des Haufens bringen, und so lange damit fortfahren, bis alle Felle odlig gelb gefärbt sind; dies heißt die Braut, und man muß sie schnell aus der Braut nehmen, damit sie nicht verbrennen: denn sonst bekommt man ein unbrauchbares Leder, und hat sich zu grossen Schaden gearbeitet.

Aus der Braut thut der Gerber die Felle in eine Asteerlange, um den Thran herauszuwaschen; sie darf nur handwarm seyn, weil heisse Lauge das Leder verbräuen würde. Sind sie nun drei bis viermal in obiger Lauge gewaschen, so werden sie mit dem Bindesknippel ausgerungen und getroknet.

Durch den ausgewaschenen Thran, wird die Lauge gelb gefärbet; daher hebt sie der Gerber auf, und braucht sie, schmutzige Handschuhe und Beinkleider von sämischen Leder darinnen zu waschen.

Die letzte Arbeit beim sämischen Leder besteht darinnen, daß es zugerichtet, oder auf der Stolle gestollet, und nach der Quere mit dem Ausbrecheisen gebrochen, auf dem Streichstragen mit der Streiche gestrichen und dann zum Verkaufe aufgehoben wird.

Soll das sämische Leder eine weisse Farbe bekommen, so werden die Felle durch einen Schaum von weisser Seife gezogen und an der Sonne getroknet, die alsdann die gelbe Farbe auszieht.

Der Weißgerber macht auch rauchschwarzes Leder aus sämischgaren Kalb- und Ziegenfellen; er stößt aber die Narben nicht ab, sondern schlichtet sie auf der nämlichen Seite schwarz.

Die Weiß- und Sämischgerber sind an den meisten Orten zu einer Zunft vereinigt; nur die Gesellen sondern sich noch hie und da voneinander ab. Das Handwerk selbst ist ein zünftiges und geschenktes, wird, wie andere, in einigen Jahren erlernt und darauf gewandert. Das Meisterstück ist nicht an allen Orten einerlei; doch muß der angehende Meister überall eine Probe seiner Geschicklichkeit im Sämischgarmachen des Leders liefern.