

XXI. Abtheilung.

Die Spielkarten.

Die Fabrication der Spielkarten bildet wegen des bedeutenden Verbrauches und der schnellen Abnutzung derselben, ein eigenes selbständiges Gewerbe, welches zum Theil fabrikmäßig, zum Theil von *Kartenmachern* oder sogenannten *Kartenmahlern* betrieben wird. In Wien machen sie eine Innung aus, welche weit über 100 Jahre besteht. Jeder Lehrling muß sich bey diesem Gewerbe zunfstmäßig aufdingen lassen, bleibt 3 bis 4 Jahre, je nachdem er selbst, oder der Lehrherr, die Kleidungsstücke verschafft, in der Lehre, und wird dann als Geselle freygesprochen. Das Meisterstück besteht in der Verfertigung eines ganzen Spiels von jeder Gattung Karten, mit der Bestimmung, daß der Bürgerrechtswerber das hierzu erforderliche Papier sortiren, pappen, drucken, mahlen, planiren, schneiden und die Farben mischen müsse. Der Meisterschaft ist bey Strafe verbothen, sich der Hausknechte zur Verrichtung jener Arbeiten zu bedienen, welche gewöhnlich nur von Gesellen besorgt zu werden pflegen.

Man unterscheidet hier die Spielkarten in teutsche und in französische, und von jeder Gattung gibt es wieder mehrere Sorten. Jede Karte besteht aus 3 einzelnen Blättern Papier, welche über einander geklebt sind: dem *Vorderbogen* (Vorderblatt), worauf sich die Bilder und Augen befinden, dem *Mittelbogen* (Mittelblatt), wodurch man die Karte stärker und steifer macht, und dem *Hinterbogen* (Hinterblatt), die hintere Seite der Karte bildend, und gewöhnlich musirt, d. i. mit einem Muster bedruckt, oder auch nur gefärbt und besprengt, theils um das Schmutzen zu verhindern, theils um das Durchscheinen der Bilder und Steine unmöglich zu machen, theils um die verschiedenen Spiele leichter unterscheiden und sortiren zu können. Der Kartenmahler benutzt hierzu die gewöhnlich im Handel vorkommenden Papiergattungen, wie Adlerpapier, Concept-, Kanzelley- und Postpapier, jedoch von einem eigenen kleinen Formate, meist 12 ½ Zoll hoch, 16 Zoll br. Dieses Formates wegen findet derselbe oft Hindernisse, sich das Papier in der Art, wie er es zu haben wünscht, zu verschaffen. Ehemahls konnte er auf seinen Bedarf mit größerer Sicherheit rechnen, da die inländischen Papiermühlen gehalten waren, jährlich ein bestimmtes Quantum Papier zum Gebrauche der Kartenmahler vorräthig zu halten. Gewöhnlich nimmt man in den inländischen Werkstätten bey den feineren Karten

zum Vorderbogen Post-, zum Mittelbogen Adler- oder fein Concept-, zum Hinterbogen fein Kanzelleypapier; bey ganz feinen Karten wird zum Hinterbogen auch feines Velin, bey ganz ordinären Karten aber sowohl zum Vorder- als Hinterbogen Concept- oder nur Druckpapier genommen, und jetzt werden viele Papiere zu Spielkarten aus Italien nach Wien bezogen. Die Tarockkarten werden aus demselben Papiere gemacht, unterscheiden sich aber durch ihr größeres Format von allen übrigen Spielkarten.

Die erste Arbeit bey der Fabrication der Spielkarten ist das *Sortiren* und *Reinigen* des Papieres, welches letztere durch Wegschaben der kleinen Knötchen, und durch Ausstreichen der Falten und Runzeln mittels eines Falzbeines geschieht. Hierauf werden die Vorder- und Hinterbogen durch *Wasser* gezogen, und rießweise in eine Presse gebracht. Vor dem Zusammenkleistern des Vorder- und Mittelbogens wird der erstere mit den Umrissen der Figuren bedruckt. Es gibt nämlich Karten, welche Bilder enthalten, und andere, welche bloß Augen oder Gesteine haben. Zu den ersteren, bey den teutschen Karten auch zu den letzteren hat man eigene Vorformen zum Drucken, wozu man sich bey den Tarockkarten u. a. feinen Karten gestochener Kupferplatten, bey den gewöhnlichen Piquet- und sogenannten teutschen Karten aber hölzerner Model bedient, worauf mehrere Figuren zugleich geschnitten sind. Das Drucken mit den Kupferplatten geschieht in der gewöhnlichen Kupferdruckerpresse; anders verfährt man aber mit den Holzmodeln. Die Methode, wie die Farben aufgetragen werden, weicht vom Katundrucke sehr ab, indem die Form mit der Kleisterfarbe mittels eines Pinsels bestrichen, der feuchte Vorderbogen darübergelegt, und mit einem äußerst elastischen Körper, dem sogenannten *Haarreiber*, sorgsam darüber gefahren wird. Der *Haarreiber* ist walzenförmig, und besteht aus langen Kuhhaaren, welche durch Walken zu einem sehr dichten Filze gebildet werden, seine Länge beträgt 6 Zoll, und sein Durchmesser ist von der Art, daß man ihn bequem mit der Hand anfassen kann. Sonderbar ist, daß diese Haarreiber, welche den Kartenfabrikanten zur Bewirkung eines gleichförmigen Druckes unentbehrlich sind, und wovon sie wegen der schnellen Abnutzung eine so große Menge verbrauchen, noch immer aus dem Auslande, meist von München bezogen werden, da man es doch im Inlande im Filzen der Hüte sehr weit gebracht hat, und der hohe Preis derselben allerdings zur Nachahmung aneifern sollte. Ebenso werden die Hinterbögen mit Formen von Holz oder Draht mittels des

Haarreißers musirt, oder es werden hierzu auch nur marmorirte, fladerartige, besprengte und andere Bögen genommen. Nach Beendigung des Vorderdruckes werden die 3 Bögen mittels Stärkekleister *zusammengekleistert* (cachirt), in eine Presse gebracht, und dann meistens in einem großen kastenförmigen Verschlage durch Ofenwärme getrocknet. Die Einrichtung ist hier zur Ersparung des Raums von der Art, daß die Bögen aufrecht stehend, von 4 Stäbchen gehalten, sich enge neben einander befinden, und die erwärmte Luft doch hinlänglich circuliren kann. Hierauf wird zum *Ausmahlen* der Kartenbögen geschritten. Man bedient sich hierbey sowohl zu den vorgedruckten Figuren, als zu den Steinen und Augen, wozu der Vorderbogen weiß aufgekleistert wird, wie in der Zimmermahlerey der *Patronen*, d. i. dünner, aus 3 Bögen zusammengeleimter Papierbögen, welche unter einen Vordruck gelegt, nach einer bestimmten Farbe ausgeschnitten, und endlich, um das Papier gegen die Wasserfarbe zu schützen, mit Ölfarbe bestrichen werden. Alle Stellen des Kartenbogens, welche einerley Farben haben sollen, sind auf einer eigenen Patrone mit Messern und Stecheisen ausgeschnitten; also sind so viele Patronen nöthig, als Farben in der Karte vorkommen sollen. So haben z. B. die französischen Piquetkarten 5 Farben: blau, gelb, zinnoberroth, dunkelblau und schwarz, für deren jede eine eigene Patrone nöthig ist. Die Farben werden mit Wasser abgerieben und mit Kleister versetzt, die Patronen zu den blauen Stellen auf den Vordruck so gelegt, daß alle Stellen, welche nicht blau werden sollen, vollkommen bedeckt sind, und dann mit dem Pinsel mehrmahls darüber gefahren. Dieß geschieht bey einem ganzen Stoß, dann fängt man wieder von vorne mit den gelben Stellen u. s. w. an, bis alle Farben aufgetragen sind. Zu Blau nimmt man gewöhnlich Berlinerblau, zu Roth Zinnober oder auch Kugellack, zu Schwarz Kienruß, zu Grün Grünspan, u. s. w. Sind die Farben sämmtlich trocken, so folgt das *Glätten* (Planiren). Vorher werden die erwärmten Bögen auf der bemahlten Seite mittels eines Filzes (Wischer genannt) mit etwas venetianischer Seife überfahren, um das Aufreiben des Papiere bey dem Glätten zu verhindern. Das Glätten geschieht auf einer gut polirten Marmorplatte mit dem an einer Ziehstange, die eben an der Decke an einem beweglichen Gelenke angemacht ist, befestigten Glättsteine (meist ein schwarzer Feuerstein, uneigentlich von den Kartenmählern Kreidenstein genannt). Der Arbeiter zieht diesen Stein bey dem Glätten über den vollendeten Kartenbogen auf- und abwärts, und glättet auf solche Art dessen Vorder- und Rückseite. Die letzte Arbeit besteht im *Zerschneiden* der Bögen, welches mittels einer Schere, deren ein

Schenkel auf dem Tische befestigt ist, geschieht. An der rechten Seite des Arbeiters ist an dem Schneidetische ein senkrecht stehendes Bret angebracht, an welches er den Kartenbogen, oder die schon geschnittenen längeren Stücke (Riemen) anhält, damit die Karten von gleicher Größe werden. Das Bret kann mit einer Schraube, je nach der Größe der Karte, näher an die Schere angerückt, oder davon entfernt werden. Nun werden die Karten nur noch in Spiele zusammen gelegt und gestampelt, und erhalten einen gedruckten, mit dem Gattungsnahmen der Karten, den Nahmen des Fabrikanten und Orts und der Jahrszahl versehenen Umschlagbogen, wornach sie erst Kaufmannswaare sind. In Ansehung des Stämpels zerfallen die Karten in 3 Classen. In die erste Classe zu 4 kr. gehören alle inländischen unplanirten, oder sogenannten Bauernkarten von jeder Gattung; in die zweyte Classe zu 10 kr. alle planirten inländischen Piquet-, Trappelier- oder teutschen was immer für einen Nahmen habenden Karten, mit Ausnahme der Tarockkarten; in die dritte Classe zu 14 kr. alle Tarock-, und im Auslande erzeugten Karten. Im lombardisch-venetianischen Königreiche ist der Stämpel für die Tarockkarten auf 60, für alle übrigen Spielkarten auf 35 Centesimi bestimmt. Die Jahrszahl muß immer mit der angegebenen Jahrszahl der Fabrication übereinstimmen.

Zustand der Spielkartenfabrication im österreichischen Kaiserstaate.

Noch vor dem J. 1780 war man im Inlande in der Kartenfabrication sehr zurück, daher auch sehr viele Spielkarten damahls aus Teutschland eingeführt wurden. Erst ums J. 1784 fing man an, diesen Arbeitszweig mit mehr Fleiß und Sorgfalt zu betreiben. Wien verdankt hierin viele Verbesserungen den Kartenmahlern Aloys und Joh. Norb. Hofmann, welche in dem genannten Jahre daselbst größere Fabriken errichtet haben. Fast in allen Provinzial-Hauptstädten, Galizien, Dalmatien und die Militär-Gränzen ausgenommen, befinden sich gegenwärtig Kartenmacher. Wien hat außer der k. k. priv. Fabrik von Joh. Norb. Hofmann (des Jüngern) sel. Witwe, welche 3 Gesellen, 3 Hausknechte und 2 Gehilfen beschäftigt, noch 5 bürgerl. Kartenmahler, wovon Carl Hoffer, welcher 14 Arbeiter beschäftigt, Goldhaus¹, Estel und Math. Koller genannt zu werden verdienen, und 2 befugte Kartenfabrikanten. Die Hofmannsche Fabrik zeichnet sich durch ihre Karten sehr aus. Im Lande unter der

¹ Wohl Holdhaus

Ens werden noch zu Wiener Neustadt von Aulich Karten fabricirt. In Österreich ob der Ens werden bey Eurich zu Linz, dann bey Ignaz Preisinger zu Salzburg, und bey Peter Schachner in Wels gute Spielkarten erzeugt, wovon die Welser nicht sowohl wegen ihrer Feinheit, als wegen ihrer inneren guten Qualität beliebt sind. In Tyrol sind Innsbruck und Trient; in Steyermark Grätz, wo zwey Kartenmahler bestehen, welche gemeine, aber sehr dauerhafte Karten verfertigen; in Illyrien Triest, wo in der Fabrik des Ant. Rubio viele, besonders nach italienischer Art gemacht werden; im lombardisch-venetianischen Königreiche Venedig und Mailand; in Böhmen Prag, wo 5 Kartenmahler ansäßig sind; in Mähren Brünn, wo die Traßlersche Kartenfabrik, dann Dvornik und Fasold bestehen; in Ungarn Preßburg, wo 6, Ofen und Pesth, wo bey 4, Ödenburg, wo 2, Raab und Neitra, wo überall Kartenmacher sind; in Siebenbürgen Kronstadt u. s. w., die Hauptfabricationsörter.

Der *Handel* mit Spielkarten ist größten Theils auf das Inland beschränkt, wo die aufgeführten Fabriksörter mit ihren Erzeugnissen sehr gute Geschäfte machen. Wien versieht einen großen Theil des Bedarfs der Provinzen, vorzüglich Polen und Ungarn; Wels verschickt seine Karten fast in alle österr. Länder, und Grätz in die benachbarten Provinzen. Auch ins Ausland werden Spielkarten verschickt. So macht Wien mittelbar durch Griechen und türk. Juden Versendungen nach der Turkey, auch gehen viele Karten nach Rußland, wenig nach Teutschland, außer zur Leipziger Messe; noch mehr gehen von Venedig nach der Levante, und auch aus Tyrol werden Karten ins Ausland verschickt. Die Ausfuhr übersteigt weit die Einfuhr, wie dieß bey der ganzen Rubrik der Krämerwaaren, wozu die Spielkarten im österr. Handel gezählt sind, der Fall ist. Von Wien allein sind nach den dasigen Zolltabellen in den 5 Jahren 1812 bis 1816 zusammen nach dem Auslande geschickt worden: 248 Dutzend Spiele Tarock- und Trappelierkarten, 115.133 Dutzend Spiele Piquetkarten, und 17.447 Dutzend Spiele Bauernkarten; eine Einfuhr und Durchfuhr fand gar nicht Statt.

Im neuen *Zolltariffe* vom J. 1819 auf die Papierfabricate ist der Verkehr im Innern der Monarchie (mit Ausnahme von Ungarn, Siebenbürgen, Dalmatien, Istrien, Triest und Fiume) zollfrey erklärt, und der Ausfuhrzoll für 1 Dutzend Spiele auf $\frac{3}{4}$ kr. C. M. gesetzt. Die Einfuhr wird nur gegen einen eigenen Paß, und gegen Entrichtung eines Zolls von 1 fl. 48 kr. C. M. vom Dutzend gestattet.

Die *Preise* der Spielkarten waren im April 1821 in Wien pr. Dutzend Spiele mit und ohne Stämpel folgende. Feine Tarockkarten mit Stämpel 17 fl. (ohne St. 10 fl.), feine Tappkarten mit St. 16 fl. (ohne St. 9 fl.), feine einköpfige Wiener Piquet mit St. 12 fl. (ohne St. 7 fl.), f. zweyköpfige Damenpiquet mit St. 10 fl. (ohne St. 5 fl.), Pesther Piquet mit St. 9 fl. (ohne St. 4 fl.), f. Piquet mit St. 9 fl. (ohne St. 4 fl.), f. Kupfer teutsche mit St. 9 fl. (ohne St. 4 fl.), f. Holzstich teutsche mit St. 8 fl. (ohne St. 3 fl.), f. Trappelier mit St. 12 fl. (ohne St. 7 fl.), f. Piquet mit 32 Blättern mit St. 8 fl. (ohne St. 3 fl.), mittelf. Piquet mit 32 Bl. mit St. 7 fl. (ohne St. 2 fl.), ord. Teutsche oder Bauernkarten mit St. 3 fl. 30 kr. (ohne St. 1 fl. 30 kr.) W. W.

Erklärung der Muster.

1) Die Vorarbeiten.

- Nr. 1. Weißer *Mittelbogen*, d. i. ordinäres Schreibpapier, von den kleinen Knötchen gereinigt.
- Nr. 2. *Vorderbogen* zu Piquetkarten, mit der Holzform schwarz vorgedruckt, bloß die 20 Bilder enthaltend.
- Nr. 3. *Vorderbogen* zu Tarockkarten, mit der Kupferplatte vorgedruckt, aus 3 Bogen mit 38 Figuren bestehend.
- Nr. 4. *Vorderbogen* zu Tarockkarten mit Figuren von anderer Zeichnung, aus 4 mit der Kupferplatte gedruckten Blättern bestehend.
- Nr. 5. *Vordruck* zu den halbfeinen teutschen Karten, 2 Blätter Kupferstich.
- Nr. 6. *Vordruck* zu den superfeinen teutschen Karten, ebenfalls 2 Blätter mit der Kupferplatte gedruckt.
- Nr. 7. *Vordruck* zu feinen Piquetkarten, von Carl Hoffer in Wien.
- Nr. 8 und 9. *Vordruck* zu superfeinen Wiener und Damen-Piquetkarten, Kupferstich, von Carl Hoffer in Wien.
- Nr. 10. *Musirte Hinterbögen*, roth und blau, in 4 verschiedenen Mustern.
- Nr. 11. *Vorder- und Mittelbogen* zusammengekleistert.
- Nr. 12. *Patrone* zu einigen Figuren der Piquetkarten. Auf der Rückseite ist ein gedruckter *Vorderbogen* aus dem Grunde angeklebt, damit man beym Vergleiche mit den schon ausgemahlten Karten sieht, zu welcher Farbe diese *Patrone* verwendet

wird.

Nr. 13. *Zur Hälfte gemahlte*, d. i. durchpatronirte Figuren. Die zwey oberen Reihen sind angefangen, die zwey unteren sind schon ausgemahlt.

Nr. 14. *Ordinäre teutsche Karten* bis zum Zerschneiden fertig, da diese Gattung nicht gegläntzt wird, aus 2 Bögen bestehend.

Nr. 15. *Zur Hälfte gegläntzter Bogen*, worauf bloß die Augen ohne Figuren patronirt sind.

Nr. 16. *Gegläntzter Bogen* zu feinen Piquetkarten, ein Blatt.

Nr. 17. *Gegläntzte Bögen* zu superfeinen Piquetkarten, zwey Blätter.

Nr. 18. *Zerschnittener Kartenbogen*, dessen einzelne Theile mit Buchstaben bezeichnet sind. Um einen klaren Begriff vom Zerschneiden der Kartenbögen zu erhalten, ist es nöthig, die einzelnen Stücke so zusammenzulegen, daß die gleichen Buchstaben an einander passen. Anfänglich wird die lange Kante Nr. 1 weggeschnitten; hierauf theilt der Kartenmacher den ganzen Bogen nach der Quere in Stücke wie Nr. 2 und 3. Nun folgt das Zerschneiden in einzelne Karten, und nachdem von dem Querstreifen Nr. 2 die Seitenkante Nr. 5 abgeschnitten worden ist, gibt jeder Schnitt die fertige Karte wie Nr. 6.

2) Fertige Kartenspiele.

a) Teutsche Karten.

Nr. 19. *Ordinäre teutsche Karten*, Holzstich.

Nr. 20. *Feine teutsche Karten*.

Nr. 21. *Superfeine teutsche Karten*, Kupferstich.

Nr. 22. *Teutsche Karten* im kleinsten Formate.

b) Französische Karten.

Nr. 23. *Feine Piquetkarten*.

Nr. 24. *Feine Damen-Piquetkarten*, mit veränderter Zeichnung nach dem neuesten Geschmacke, sammt dem gedruckten Umschlage. Diese Karten sind sehr rein in Kupfer gearbeitet, und können den Leipziger Karten, welche lange Zeit für die besten galten, gleichgestellt werden.

Nr. 25. *Piquetkarten* im kleinsten Formate, Kupferstich.

Nr. 26. *Feine Tarockkarten*, Kupferstich.

Nr. 27. *Feine Wiener Piquetkarten* sammt Umschlag, Kupferstich, von besonderer Schönheit.

Alle vorstehenden Karten sind aus der Joh. Norbert Hofmannschen Fabrik zu Wien.

Nr. 28. Neu verbesserte *Piquetkarten* von Carl Hoffer in Wien, mit neuen Figuren und besonders rein gearbeitet, sammt Umschlag.

Nr. 29. Feine *Damen-Piquetkarten* von Carl Hoffer in Wien sammt Umschlag.

Nr. 30. Feine *Tarockkarten* von Carl Hoffer in Wien sammt Umschlag.

Nr. 31. Ordinäre *Piquetkarten* sammt Umschlag, aus der Traßlerschen Fabrik zu Brünn in Mähren.

Darstellung des Fabriks- und Gewerbswesens im österreichischen Kaiserstaate.

Vorzüglich in technischer Beziehung. Herausgegeben von Stephan Edlem von Keeß, erstem Commissär bey der k. k. niederösterr. Fabriken-Inspection. Nach der Grundlage seines technischen Cabinetes.

Zweyter Theil. Enthaltend: Die Beschreibung der Fabricate, welche in den Fabriken Manufacturen und Werkstätten des österreichischen Kaiserstaates erzeugt werden. Mit einem vollständigen Grundrisse der Technologie.

Erster Band. Wien : Gedruckt und in Commission bey Anton Strauß, 1820

Seite 640-648