Brautschau und Hochzeit am Kongo.

Das Missionsehepaar Nehme ist kürzlich aus Gesundheitsrücksichten von Afrika nach seiner Heimath in Nebraska zurückgekehrt. Frau Nehme war ihrer Zeit als ledige junge Dame nach Afrika gegangen und war lange Zeit die einzige Missionärin ihrer, unweit der Westküste und dem Kongoflusse belegenen Station. Sie lebte allein zwischen Eingeborenen beziehungsweise den Kindern, die sie um sich gesammelt. Später heirathete Fräulein Kah, so hieß die Dame damals, den Missionär Nehme, mit dem sie neun Jahre in Mamby im französischen Kongogebiete verbrachte, bis das Paar, wie gesagt, unlängst nach Amerika zurückkehrte. In absehbarer Zeit gedenken Herr und Frau Nehme sich jedoch wieder nach dem dunkeln Erdtheile zu begeben. Frau Nehme hat in ihrem afrikanischen Wirkungskreise insonderheit das Leben der dortigen eingeborenen Frauen studirt und veröffentlicht hierüber interessante Mittheilungen, von denen wir die folgenden hervorheben:

Die Geburt eines Mädchens wird im französischen Kongogebiete mit Freuden begrüßt. Schon bei dieser Geburt ziehen die Häupter der Familie den allenfallsigen materiellen Nutzen in Erwägung, der ihnen bei der einstigen Verheirathung des Mädchens für ihre Kasse erwächst. Die Pflege des kleinen Mädchens fällt dessen Mutter und Tanten anheim. Bis zu ihrem siebenten oder achten Lebensjahre ist das Leben der Kleinen frei von Sorge. Von dem Zeitpunkte ab aber hat sie beim Pflanzen, Einheimsen der Ernte und Kochen mitzuhelfen. Als einzige Kleidung trägt das Mädchen einen Tuchstreifen, der um die Taille geschlungen und vermittelst einer Schnur festgehalten wird. Je älter das Mädchen, desto größer wird dieser Streifen. Er geht jedoch noch nicht weiter als bis zum Knie, wenn die Schöne in die Ehe eintritt. Manchmal ist diese Kleidung einfach, schmucklos und nicht einmal genäht, oft aber ist der Tuchstreifen ausstaffirt mit Fransen, die von den Familienmitgliedern selbst gefertigt werden, und versehen mit Borden in verschiedenen Farben, von denen die Farben Roth, Gelb, Grün und Blau die bevorzugten sind.

In manchen Fällen wird das Mädchen bereits im Säuglingsalter von ihren Angehörigen einem Mann als Ehegespons versprochen. Dabei ist der letztere manchmal ein alter Krauter, der bereits ein Dutzend Weiber sein eigen nennt. Oefter aber ist das kleine Negerfräulein noch Herrin ihrer Hand bis zu ihrem 12. oder 14. Lebensjahre. Dann beginnen ihre Verwandten, Umschau nach einem Bräutigam für das Dämchen zu halten. Um die Aufmerksamkeit junger Männer oder auch alter Kerle der Nachbarschaft anzuziehen, wird das Mädchen ausgestellt. An dem einen Ende einer neuen Hütte wird eine Plattform errichtet, auf welcher das Mädchen verharrt. Acht oder zehn andere junge Mädchen haben die ausgestellte Schöne zu bedienen, ihr jeden Wunsch zu erfüllen und die Männer in den benachbarten Dörfern einzuladen. Diese Einladungen geschehen vermittelst eines Stückes rother Kreide. Die dienstthuenden Mädchen besuchen die umliegenden Orte, und sehen sie einen Mann, der nach ihrer Meinung einen passenden Bräutigam für ihre ausgestellte Freundin abgeben würde, so nähern sie sich ihm und versehen ihn mit einem rothen Zeichen. Dieses Zeichen verpflichtet den Mann, am selben Abende zu der ausgestellten Schönen zu kommen. Erscheint er nicht, so wird er von den einladenden Mädchen von Neuem aufgesucht, bei welcher Gelegenheit er dann ein kleines Geschenk für die ausgestellte Dame zu geben hat.

Während der Dauer ihrer Ausstellung erhält die Negerschöne die beste Nahrung, welche das Land zu bieten vermag. Ihre Speisen werden eigens für sie hergerichtet; ein Jäger, ein Fischer und andere Lebensmittellieferanten stehen fortwährend zu ihrer Verfügung. Sie wird von ihren Freundinnen getragen, und es ist ihr nicht erlaubt, mit den Füßen den Erdboden zu berühren. Dabei ist die schwarze Ehestandsanwärterin mit all' ihrem Putz angethan. Sie trägt Armringe bis zum Ellbogen; schwere Ringe umschließen die Fußknöchel. Ihr Gesicht ist mit rother und weißer Kreide bemalt, ihr Körper erstrahlt von dem Palmöl, mit welchem er überreichlich beschmiert wird, wie ein Spiegel. Die Holde ergötzt sich damit, daß sie die Ringe aneinanderreibt, und das dadurch entstehende unangenehme Geräusch scheint ihre Nerven nicht im Geringsten zu affiziren. Des Nachts ziehen Tänze vor der Hütte eine große Menge Volks an.

Die Ausstellung kann sechs Monate oder auch länger währen, je nach den Vermögensverhältnissen der Familie. Am Ende der Ausstellung wird noch ein großer Ball gegeben. Die erwählte Braut macht mit ihren Brautjungfern die Runde bei allen ihren Freundinnen, tanzt vor ihnen und empfängt Geschenke. Sind die einleitenden Bedingungen für die Eheschließung erfüllt, so setzt man den Preis fest. Zweihundert Ellen Kattun, sechs Gallonen Rum und einige kleine Artikel, wie Messer, Spiegel, Löffel, Perlen, Gabeln, Teller, Tassen (von den letztgenannten Gegenständen je ein Stück) sind im französischen Kongogebiete hinreichend, das schönste Negerweib kaufen und freien zu können. Der Bräutigam gibt den Angehörigen seiner holdseligen Erwählten 40 Ellen Kattun, den Rum und einige der kleineren Artikel und darf dann die Braut mit in seine Behausung nehmen. Gefällt ihm seine Auserwählte, so entrichtet er bald den Rest seiner Schuld; anderenfalls erfolgt die Scheidung. Die junge Frau geht zu ihrer Familie zurück, und diese erstattet dem schnöden jungen Ehemanne die Sachen wieder, die sie als Abschlagspreis von ihm erhalten. Vermögen die beiden jungen Eheleute mit einander auszukommen und verbleiben sie bei einander, so ist das Leben der jungen Frau eine ununterbrochene Kette von Pflichterfüllungen. Sie wartet auf ihren Herrn und Meister, sie bearbeitet und pflügt das Feld, sie zieht die Feldfrüchte für ihren Gatten und dessen Sklaven, sie besorgt das Kochen und hält das Haus in Ordnung. Ihre wenige freie Zeit füllt sie mit dem Flechten von Matten aus, deren schönste dem Manne als Ruhelager dient. Die Afrikaner sind von Haus aus faul, die Frauen verrichten aber mehr Arbeit als die Männer. Kein Wunder daher, daß die Negerfrau ihren Herrn Gemahl zu veranlassen sucht, sich noch mehr Weiber, und zwar so viele wie möglich, zu nehmen. Es gereicht dies der Aermsten zum Vortheil, denn je mehr Frauen ihr schwarzer Herr und Gebieter besitzt, um so mehr vertheilt sich ihre harte Arbeit. Nichtsdestoweniger pflegen die Negerfrauen mit ihrem Loose zufrieden zu sein, für das sie von ihrer Kindheit an erzogen wurden. Die verschiedenen Frauen eines und desselben Mannes kommen in der Regel gut mit einander aus. Werden sie Mütter, so stehen sie bei allen Leuten in Achtung.

Die größte Prüfung, denen diese Frauen in ihrem Leben ausgesetzt sind, steht ihnen bevor, wenn sie Wittwen werden sollten. In diesem Falle setzt der nächste Erbe ihres dahingeschiedenen Mannes, dessen Bruder oder Neffe, ihre Trauerzeit fest, deren Länge wiederum von dem Einflusse und der Stellung der Familie des Todten abhängt. Bis zur Beerdigung ihres Mannes verbleiben die Frauen mit der Leiche in derselben Hütte. Tag und Nacht stimmen sie Wehklagen an. Nach dem Begräbniß wird in dem einen Ende der Hütte eine Kiste aufgestellt, welche den Sarg repräsentiren soll. An dem Platze bleiben dann die Weiber, den ihnen gewordenen Anweisungen gemäß, Tag und Nacht und weinen und klagen. Schließlich wird diese Trauerceremonie nur jeden zweiten Tag vorgenommen. Zuweilen besuchen Freundinnen die Wittwen und helfen ihnen heulen. Die Trauerkleidung besteht aus einem dunkelblauen Kattunstreifen. Ein ebensolcher Streifen ist um die Stirn gebunden. Hinsichtlich ihrer Beköstigung sind die armen Wesen während der Trauerzeit von der Mildthätigkeit ihrer Freundinnen abhängig. Sie wagen es nicht, während dieser Periode von einem Teller zu essen oder sich zu waschen. Verstoßen sie gegen diese Regel, so wird ihre Trauerzeit um ein Jahr verlängert. Letztere hat ihr Ende erreicht, sobald ein Denkmal auf dem Grabe des Verblichenen errichtet und ein großer Ball gegeben ist. Die Wittwen dürfen dann zu ihrer Familie zurückkehren oder sich wieder vermählen. Gewöhnlich ziehen sie das Letztere vor, denn so lange sie verheirathet sind, wird sie Niemand belästigen. Bleiben sie aber Wittibs und werden sie älter, so eröffnet sich ihnen die verlockende Aussicht, von ihren eigenen Kindern durch Gift aus der Welt geschafft zu werden. Die Einwohner jenes afrikanischen Landestheiles arbeiten und bemühen sich nicht für andere Leute, selbst nicht für ihre eigenen Mütter. Arme Frauen, die zur Verheirathung zu alt sind, werden bald in der angegebenen Weise aus dem Wege geräumt und von ihrem traurigen Dasein erlöst.

Die pontinischen Sümpfe. Die Idee, die pontinischen Sümpfe in der italienischen Provinz Rom durch Trockenlegung in fruchtbares Land zu verwandeln, hat schon manchen unternehmenden Geist beschäftigt. Neuerdings ist es ein deutscher Offizier, Major von Donat in Kassel, der den Plan mit Energie verfolgt. Das Ergebniß seiner Studien über den Gegenstand ist kürzlich im Druck erschienen. Die kaiserliche Moor-Versuchsstation in Bremen hat den pontinischen Moor chemisch untersucht und ist in Bezug auf dessen zu erwartende Fruchtbarkeit zu einem überaus günstigen Ergebnisse gekommen. Ebenso hat eine der ersten Autoritäten auf dem Gebiete des Wasserbaues, Oberbaudirektor Franzius in Bremen, über den Plan von Donats ein Gutachten abgegeben, in welchem er die Durchführbarkeit des Donat'schen Projektes außer allen Zweifel stellt. Die pontinischen Sümpfe sind ungefähr 80,000 Hektar groß. Probeweise Austrocknung einzelner Stellen haben eine unerhörte Fruchtbarkeit des Bodens ergeben. Donat macht sich anheischig, mit 20,000,000 Lire das Werk durchzuführen, und zwar im Laufe eines einzigen Winters; der jährliche Ertrag werde mindestens 9,000,000 Lire betragen. Man könnte nicht blos dem Unternehmer, sondern auch dem ganzen Lande und insbesondere der Stadt Rom dazu Glück wünschen, wenn es endlich gelänge, den scheußlichen Malariaherd in einen Garten, der er einst war, zurückzuverwandeln.

Auf je 100 erwachsene Männer kommen in der Welt 109 erwachsene Frauen.

Das Ende eines amerikanischen Nutzbaumes.

Die Tage eines der nützlichsten Bäume unserer einst unerschöpflich scheinenden Wälder, nämlich der Weymouthkiefer (Pinus strobus, white pine) sind in Minnesota gezählt, und da unter den Staaten des mittleren Nordwestens der Union Minnesota zugleich der letzte ist, welcher noch nennenswerthe Bestände an Weymouthkiefern zu verzeichnen hat, so bedeutet das Verschwinden dieses Baumes aus dem genannten Staate zugleich einen Wendepunkt im Handels- und Geschäftsleben dieses Landes. Es ist kein anderer Baum bekannt, der für Bauzwecke im Allgemeinen so gut geeignet wäre, wie der genannte. Man hat an seiner Stelle die gelbe Fichte des Südens, die Ceder, die Sprossenfichte Maines, das Rothholz des fernen Westens und andere Bäume verwandt, aber keines dieser Hölzer vermag den Vergleich mit der Weymouthkiefer in Bezug auf Stärke, geringes Gewicht und Schönheit auszuhalten, keines dieser Hölzer kann mit derselben Leichtigkeit vom Holzarbeiter zugerichtet oder von den Holzbearbeitungsmaschinen in die gewünschten Formen gebracht werden. Die Weymouthkiefer ist die Königin der Wälder und war und ist noch der Hauptfaktor bei Holzbauten im ganzen Lande. Die Bestände davon sind aber in einer Weise ausgebeutet worden, daß es den Anschein gewinnt, als ob die Holzindustriellen die Erschöpfung des Vorrathes für außer dem Bereiche der Möglichkeit gehalten hätten.

Die Ansicht, daß der Abtrieb der Bestände dieses Nutzbaumes in Minnesota ein allzu rapider sei, hat die letzte dortige Legislatur veranlaßt, die Stelle eines staatlichen Forstaufsehers zu kreiren. Laut Schätzungen, die dieser Beamte nun kürzlich gesammelt, verzeichnet Minnesota 10,890,000 Acker Waldland. Außer anderen Holzarten stehen auf dieser Fläche 14,500,000,000 Fuß Weymouthkiefer sowie 4,500,000,000 Fuß norwegische und Sprossenfichten. Alljährlich aber werden von den Holzindustriellen dort 1,200,000,000 Fuß Weymouthkiefer abgeholzt, abgesehen von den immensen Schäden, welche Waldbrände unter diesen Beständen anrichten. Vorausgesetzt, daß diesem unvernünftigen Abtrieb kein Einhalt geboten wird, wird die Produktion Minnesotas an diesem vorzüglichen Nutzholz kaum länger als noch 12 Jahre währen. Das Ende dieser Periode würde wahrscheinlich noch früher eintreten, wenn vom Feuer betroffene, vermittelst der Eisenbahn oder zu Wasser aber rasch zu erreichende Bestände nicht noch dadurch für die Benützung gerettet werden könnten, daß man die Bäume durch rechtzeitiges Fällen vor der Zerstörung durch Würmer schützt. Selbstverständlich existirt auch ein beständiger Zuwachs an Jungholz, der durchschnittlich 1¼ Prozent im Jahre beträgt. Der Nachwuchs von Weymouthkiefern in einmal abgetriebenen Urwäldern scheint aber nicht recht fortzukommen; wenigstens hat man diese Erfahrung auf Holzfällerschlägen in Michigan und anderen Staaten gemacht.

Michigan ist seiner ehemaligen ausgedehnten Wälder nahezu ledig. Die dortigen Sägemühlen sind allmälig abgebrannt oder niedergerissen worden, die noch bestehenden schneiden hauptsächlich Bauholz, das von den canadischen Ufern der Georgian Bay herbeigeschafft wird. Wisconsin, wo die Verwüstung der Wälder früher begann als in Minnesota, besitzt von seinen einstigen Waldungen nur noch einen kläglichen Rest, dessen Verschwinden, wie es scheint, nahe bevorsteht.

Die Waldregion Minnesotas erstreckt sich in einer Länge von 330 Meilen von Ost nach West. Die größte Breite dieses Gebietes beträgt 200 Meilen. Außer den oben erwähnten Bäumen weist dieses Gebiet noch 4,500,000,000 Fuß fast aller jener Hartholzarten auf, wie sie in Neuengland gewöhnlich sind. Nur die in Neuengland vorkommende Hemlocktanne und Buche ist in jener Region, wie merkwürdiger Weise überhaupt in Minnesota, nicht anzutreffen.

Die Sägemühlen in Minneapolis und Duluth befinden sich während des ganzen Sommers und Herbstes im Betriebe. Jede dieser Mühlen schneidet jährlich etwa 50,000,000 Fuß Bauholz. Die Sägemühlen in Minneapolis erhalten ihre Stämme aus den Wäldern im Quellengebiete des Mississippistromes. Geht die Abholzung der dortigen Bestände jedoch in der bisherigen Weise weiter, so werden sich die oberen Wasserläufe des Stromes in jener Region binnen wenigen Jahren in brüllende Schluchten oder in fast vertrocknete Gräben und Abgründe verwandelt haben. Die Sägemühlen in Duluth beziehen ihre Stämme von den Ufern des Superiorsees, die Hälfte ihres Bedarfs an Stämmen kommt von Wisconsin. Die Folgen der irrationellen Waldwirthschaft an jenen Ufern sind bereits zu bemerken. Der Wasserstand des Superiorsees wird ein immer niedrigerer, während die dortigen Bergflüsse während der nassen Jahreszeit zu reißenden Strömen anschwellen, um in der trockenen Saison zu seichten Fischwässerlein herabzusinken. Auch das in jener Gegend konstatirte Vorherrschen von verheerenden Feuersbrünsten für Monate im Jahre ist auf das erwähnte Raubsystem zurückzuführen. Die minnesotaischen Sägemühlen westlich vom Rothen See oder am niederen Mississippi schneiden den Rest des abgetriebenen Holzbestandes. Dieser Abtrieb nimmt von Jahr zu Jahr zu und war nie größer als im Jahre 1895. In Wäldern, welche mit gewöhnlichen Verkehrsmitteln zu erreichen man früher für unmöglich hielt, werden jetzt täglich Tausende von Fuß Holz geschlagen. Man baut zur Beförderung der Stämme Dampfbahnen, welche nach den entferntesten Punkten des Urwaldes gehen und zugleich die Wasserläufe als natürliche Holztransportmittel außer Thätigkeit gesetzt haben. Diese Bahnen verursachen wenig mehr Kosten als die Pferde, welche ehemals die Stämme nach den Flüssen schleiften, auf denen das Holz dann stromabwärts nach den Sägemühlen geflößt wurde.

Sollten unsere Holzspekulanten hierzulande abgewirthschaftet haben, so wenden sie sich vielleicht nach unserem Nachbarstaate Canada. Im nördlichen Theile dieses Landes gibt es Kiefernwälder, deren Ausdehnung noch vollständig unbekannt ist. Labrador weist ebenfalls Wälder auf, die in Folge von Forschungen, welche in neuerer Zeit vorgenommen wurden, allmälig bekannt werden. Laut Andeutungen von Forschern, welche vom östlichen Ufer der Hudsonbay mehrere Meilen landeinwärts vordrangen, existiren in jenem Landstriche Wälder. In dem Landestheile zwischen dem nordöstlichen Ufer des Superiorsees und dem südlichen Ende der Hudsonbay aber befinden sich die prächtigsten Wälder, die je das gierige Auge eines Holzindustriellen erfreut. Diese Wälder wurden vor einigen Jahren von Eisenbahngeometern und Forschern entdeckt, welche eine Strecke feststellen wollten, auf der eine allenfallsige Eisenbahnlinie von Minneapolis und Duluth nach der Hudsonbay gebaut und mit welcher zugleich eine direkte Verbindung mit Europa hergestellt werden könnte. Immense Flächen mit reichem Holzbestand verzeichnen ferner das westliche Ontario und Manitoba, doch sind in den letzten zwei Jahren in jenen Landestheilen Millionen von Ackern Waldlandes durch Brände ruinirt worden. In der Richtung des Mackenzie-Flusses, am Ostabhange des nördlichen Theiles vom Felsengebirge, erstrecken sich Waldgebiete auf Tausende von Meilen. In diesen ungeheueren Forsten ist noch nie die Axt eines Holzfällers erklungen. Sie werden dereinst, wenn die letzte Weymouthkiefer Minnesotas unter der Hand des Holzhauers gefallen und regelrechte Straßen nach jenen canadischen Regionen angelegt sind, die Holzfällerschläge für den Kontinent abgeben. Es ist aber weit nach jenen Gebieten. Viele Millionen von Dollars wird der Bau von Eisenbahnen zur Erschließung dieser Gebiete erfordern, und, last not least, sind die Waldbäume jener Gefilde nicht von derselben guten Qualität, wie der Baum, der jetzt in so erbarmungsloser Weise in Minnesota, Wisconsin und Michigan der unersättlichen Habgier der Holzhändler zum Opfer fällt.

Wie der Bleistift entsteht.

Ein gewiß eigenthümlicher Zufall hat es gefügt, daß fast gleichzeitig mit dem hervorragendsten Bleistiftfabrikanten Deutschlands, Johann Lothar v. Faber in Nürnberg, der bedeutendste österreichische Bleistiftfabrikant, Franz v. Hardtmuth in Budweis, unlängst aus dem Leben geschieden ist. Freiherr v. Faber hinterließ der Stadt Nürnberg ein Legat in Höhe von 2,000,000 Mark. An seinen Namen knüpft sich der hohe Aufschwung der deutschen Bleistiftindustrie, und es dürfte im Hinblick darauf nicht unangebracht erscheinen, einen Blick auf die Bleistiftfabrikation überhaupt zu werfen.

Die Basis der Bleistiftfabrikation bilden Graphit, Thon und Cedernholz. Böhmen, Bayern, Spanien, Mexiko, Ceylon, Sibirien und Nordamerika liefern Graphit. Der meiste für die Bleistiftfabrikation verwendete Graphit kommt jedoch aus Böhmen. Der aus dem Bergwerk zu Tage geförderte Rohgraphit ist fast immer mit anderen Mineralkörpern, wie Glimmerschiefer, Marmor, Kalk, auch Eisen vermengt und wird, bevor die Bleistiftfabrikanten ihn erhalten, einer gründlichen Reinigung unterworfen. Trotzdem enthält dieser gereinigte Graphit noch viele Ingredienzien, die durch Schlämmen entfernt werden müssen. Es sinken hierbei die gröberen, festen Theile zu Boden, während die feinere, reine Masse durch ein geöffnetes Spundloch abfließt. Die geschlämmte schwarze Flüssigkeit wird durch Pumpen den Filtrirpressen zugeführt, in denen nach Herauspressen des Wassers der Graphit in groben, pastaartigen Kuchen zwischen den Wänden der Pressen zurückbleibt.

Mit dem Thon, welcher bei Verarbeitung der Bleimasse als Bindemittel dient, wird dasselbe Verfahren eingeschlagen. Je mehr Thon die Mischung enthält, desto härter wird der Bleistift, je weniger Thon die Mischung aufweist, desto weicher wird der Stift. Der Thon muß deshalb gemahlen werden. Ganz feine Bleie werden 60, 80, ja 100 Mal und öfter gemahlen. Bei Herstellung der Bleistäbchen pulverisiren besondere Maschinen die Kuchen. Das Pulver wird eingenetzt und kommt dann in hohe Stahlcylinder, deren unteres Ende verschlossen ist, bis auf eine kleine Oeffnung, in der sich ein Edelstein befindet, durch welchen ein rundes, viereckiges, sechseckiges, oder dreieckiges Loch gebohrt ist. Der Bleiteig wird hier einem Druck von 20 Atmosphären ausgesetzt, wobei die Masse in einem endlosen Strang durch die Edelsteinbohrung gepreßt wird und sich mittelst des Cylinders auf glatt gehobelten Brettern aufringelt. Die Bleiminen werden sodann in Beistiftlänge abgeschnitten, zum Schreiben aber werden die Stäbchen erst durch Glühen tauglich. Letzteres geschieht, indem man 30 bis 40 Gros Bleistiftstäbchen in luftdicht verschlossene Schmelztiegel legt und die Schmelztiegel in den Glühofen bringt, wo die Minenstäbchen mehrere Stunden bei einer Weißgluth von 150 Grad Reaumur verbleiben.

Das zur Bleistiftfabrikation verwendete Cedernholz wächst ausschließlich in Amerika. Die Holzbearbeitung beginnt, indem Bandsägen Klötze in Bleistiftlänge von den Cedernstämmen abtrennen. Die würfelähnlichen Klötze werden von Kreissägen zertheilt, während kleinere Sägen aus den Holzstücken Brettchen in der vier-, fünf- oder sechsfachen Breite eines Bleistifts schneiden. Diese Brettchen müssen, um sie von dem im Cedernholz reichlich vorhandenen Harze zu befreien, gekocht und ausgelaugt, dann langsam getrocknet werden. Die getrockneten Brettchen laufen durch Nutenstoßmaschinen, welche vermittelst schnell rotirender Messer Vertiefungen, sogenannte „Nutenfalzen" stoßen, in welche später Bleistäbchen eingeleimt werden. Jeder Bleistift besteht aus zwei Hälften; die Tiefe des Nutenfalzes muß genau der halben Bleistäbchenstärke entsprechen. Es wird die eine Hälfte des mit dem Nutenfalzes versehenen Brettchens mit Leim bestrichen, die Bleimine eingelegt und die andere Hälfte des Brettchens darauf gelegt. Die zusammengeklebten Brettchen werden hierauf so lange unter Pressen gehalten, bis der Leim getrocknet ist. Sämmtliche Brettchen laufen hierauf durch Egalisirmaschinen, welche dieselben glattschleifen. Im Hoblersaal werden sodann die flachen Brettchen in runde, sechseckige, viereckige oder ovale Bleistifte verwandelt. Es ist hierbei unterhaltend, zu beobachten, wie auf der einen Seite die rauhen Brettchen in die Maschine automatisch hineintransportirt werden, um auf der anderen Seite, immer fünf oder sechs Stück auf einmal, als sauber gearbeitete, glatte, schöne Bleistifte herauszuspazieren.

Es erfolgt nunmehr das Poliren der Bleistifte. Die Faber'sche Firma beschäftigt innerhalb ihrer Fabrik 100 und außerhalb derselben nahezu 400 Polirer, von denen jeder durchschnittlich 10 bis 15 Gros wöchentlich polirt. Vermittelst Schleifmaschinen, welche die Stifte auch auf die genaue Länge bringen, werden dieselben an den Kopfenden gesäubert, während Maschinen, durch welche die Stifte hierauf laufen, die Köpfe sauber abschneiden. Nachdem die Bleistifte den Wischapparat passirten, bringt man sie in den Stemplersaal, wo Pressen die Stempel in Gold, Silber oder Aluminium aufdrücken. Geschickte Frauenhände binden die Dutzende, geben diesen ein hübsches Kleid in Form von Etiketten und verpacken die Dutzende darauf in Schachteln, in welcher Verpackung die Bleistifte dann die Reise in die ganze Welt antreten.

In keinem Land wurzelt die Bleistiftindustrie so fest als in Bayern. Es existiren in Bayern 26, in Nürnberg und Umgebung allein 23 kleinere und größere Bleistiftfabriken, welche zur Zeit mit etwa 9000 bis 10,000 Arbeitern durchschnittlich 30,000 Gros Blei- und Farbstifte pro Woche produziren. Dabei sind jene Arbeiter nicht eingerechnet, welche sich mit der Herstellung von Patentstiften, Nickelhaltern, Knöpfen und Zwingen, Künstler-, Schraub- und Ziehstiften und anderen Luxusartikeln der Branche beschäftigen; auch nicht die Drechsler, Kartonnagearbeiter, Vernickeler, Metallarbeiter, Etuis- und Schachtelmacher und so weiter, deren Berufe von der Bleistiftindustrie abhängen.

Tonga-Lika am Telephon. Eine reizende Szene spielte sich neulich im Verwaltungsgebäude der Kolonialabtheilung der Berliner Gewerbeausstellung ab. Direktor v. Beck versuchte dem Neuguinea-Neger Tonga-Lika und seinem 12jährigen Sohne den Mechanismus des Telephons zu erklären. Die beiden Schwarzen sahen sich mit verwunderten Gesichtern die beiden Hörmuscheln an, blickten zu den Drähten empor und brachen in ein schallendes Gelächter aus. Ein Aufseher begleitete nun Tonga-Lika nach dem Bureau der Neu-Guinea-Kompagnie, Unter den Linden, und nach einiger Zeit wurde der Kleine durch das Telephon angerufen—sein Vater wünschte ihn zu sprechen. Anfangs war der Knabe nicht zu bewegen, die Hörer in die Hand zu nehmen, er fürchtete sich —endlich faßte er Muth. Kaum aber hatte er das Ohr der Muschel genähert, so lachte er laut auf. Jetzt vernahm er die Stimme seines Vaters, der ihn in der heimischen Sprache fragte, wie es ihm gehe. Ein grenzenloses Staunen prägte sich auf den Zügen des Burschen aus, er drehte den Hörer nach allen Seiten, dann warf er ihn fort. Nur wiederholten Bemühungen gelang es, ihn zu einer Antwort zu bewegen. Aber als der Vater wieder sprach, blickte der Kleine scheu umher und suchte den Vater in allen Winkeln des Zimmers.

Der neueste Sport der Gesellschaftsdamen Wiens besteht im öffentlichen Schwimmen in der Donau. Stets ergötzt sich am Ufer eine große Menge an dem seltenen Schauspiel.

Schnitzel.

Die Stadt Rom besitzt 266 Kaffeehäuser.

Eier verzehren die Bewohner Gothams jährlich 80,000,000.

Sparbankanleger gibt es in den Ver. Staaten über 4,000,000.

Die Welt produzirte im Jahre 1895 165,000,000 Unzen Silber.

Der Fleischkonsum der Stadt New York beträgt jährlich 45,000,000 Pfund.

Wein haben die Ver. Staaten im verflossenen Jahre 89,700,000 Gallonen produzirt.

Ein Pfund Phosphor genügt, um 1,000,000 Streichhölzer mit Köpfen zu versehen.

Die Kartoffelernte der Ver. Staaten betrug im Jahre 1894 rund 170,000,000 Bushels.

Das Gesammtanlagekapital der Eisenbahnen der Erde berechnet sich auf circa 200 Milliarden Mark.

Die koreanische Tabakspfeife ist fast einen Meter lang und kommt so gut wie niemals aus des Besitzers Munde.

In der letzten Schlachtsaison sind in den großen Fabriken der Liebigs Fleisch-Extrakt-Kompagnie in Südamerika 240,000 Rinder geschlachtet worden.

Der Gesammtflächeninhalt der deutschen Kolonien beträgt annähernd 2,543,000 Quadratkilometer, gegen nur 544,902 Quadratkilometer des Mutterlandes Deutschland.

Flachssamen zum Betrage von 9,883,780 Bushels sind in Chicago in dem am 31. Juli abgelaufenen Rechnungsjahre auf den Markt gekommen, und davon wurden 5,857,785 Bushels weiter verschickt.

Das erste Kabeltelegramm von Europa nach Amerika ist am 16. August 1858 von London abgegangen; es war eine Glückwunschdepesche der Königin von England an den Präsidenten der nordamerikanischen Republik zur Vollendung der Kabellegung.

Die neuen Noten der französischen Bank zeigen unter dem Papiergelde die künstlerischste Ausführung, die je erreicht worden ist. Sie sind in drei Farben—dunkelbraun, roth und blau—hergestellt, um ihre Nachahmung mittelst photographischen Verfahrens unmöglich zu machen.

Der Großfürst Paul von Rußland ist so groß, daß er nirgends ein für ihn passendes Hotelbett findet. Er benutzt deshalb ein zerlegbares Bettgestell, das unter seinem Gepäck überall mit hingeführt und von einem eigens dafür bestimmten Mechaniker unter Aufsicht eines kaiserlichen Kammerdieners aufgeschlagen wird.

Die bedeutendste Feuerversicherungspolice der Welt ist wohl die, die auf das Eigenthum der Santa Fe-Eisenbahngesellschaft ausgefertigt wurde. Sie stammt von der Phönix-Versicherungsgesellschaft in London, lautet auf den Betrag von 80,000,000 Mark und bedingt eine Jahresprämie von 700,000 Mark.

Eine Königsfamilie ohne Ahnen im gewöhnlichen Sinne des Wortes ist die serbische. Der jetzige jugendliche König Alexander ist ein Urenkel von Yephrem, dem Bruder des heldenhaften Milosch Obrenowitsch, dem Führer im Kampfe für die Unabhängigkeit Serbiens. Milosch aber war Schafhirt und Obrenowitsch—Schweinehüter.

Amerikanisches Bier soll jetzt nach Deutschland eingeführt werden. Da der Transport in Fässern sich nicht bezahlt machen kann, weil die amerikanischen Bierfässer in Europa fast nutzlos sein würden, ein Zurückschicken nach Amerika aber vollends zu kostspielig wäre, so soll das Bier wie das Petroleum in Bassindampfern über den Ozean geschafft werden.

König Leopold von Belgien ist ein ausgesprochener Feind jeder Instrumentalmusik, die ihm wirklich körperliche Beschwerde zu machen scheint. Setzt sich in der Anwesenheit des Königs irgend Jemand on's Piano, so verschwindet Seine Majestät in größter Eile, während man sagt, er würde 1 Kilometerweit davonlaufen, um keinen Ton von der Harfe der Königin hören zu müssen.

Der Sterblichkeits-Rekord New Yorks ist dieser Tage gebrochen worden. In den 24 Stunden vom Dienstag Mittag den 11. bis Mittwoch Mittag den 12. August starben 335 Personen. Von diesen Todesfällen waren 123 direkt auf die Hitze zurückzuführen. Die bisher erreichte höchste Sterblichkeitsrate war am 31. Juli 1892 zu verzeichnen. An diesem Tage starben 302 Personen und zwar 106 derselben in Folge der Hitze.

Die größte Münze ist diejenige von Canton in China, welche die hohe Anzahl von 102 Prägemaschinen mit allen erforderlichen Einrichtungen und Hilfsmaschinen hat—eine Anzahl, wie sie keine Münze der Welt aufweisen kann. Die zum Betrieb erforderlichen Dampfmaschinen und Dampfkessel haben eine Stärke von 740 Pferdekraft; die Münze beschäftigt in vollem Betriebe nicht weniger als 500 Arbeiter, außerdem noch über 50 Ingenieure, Graveure, Aufseher und Wieger.