

Offener Schreibbrief von Fizzie Hanffengel.



No. 47. Wie ich von selbe Kästchen mit den Phil, was mein Hosband is, heim sin komme, do hen ich mich hingehockt un hen e Stidliche gekennit. Die Thiers sin mich die Tschichts erunner gelaufe, das es en Hand jammere duht, die der Philipp sagt. Mei Ban- net, was an all mein Trubel schuld war, das hen ich in den Parlor ge- gang. Moos ans Fenster, das die Leut, wo unser Haus gepostet sin, hen dente konne, es war e Buhsteh. Wie ich noch so in mein größte Schmerz sin, do is der Johnnie erei komme un der gesagt, die Missus Webesweilern hätt ihn an die Stritt gekappt un hätt ihn gefagt, er sollt mich frage, ob ich nicht dagege hätt, wann sie emol en kleine Nahl an mich mache beht, se müßt emol mien Eitweiss hole. Ich muß sage, ich sin surpreist gewese. Wie Sie gut genug wisse, sin ich doch mit die Webesweilern nit an spieging Formis gewese un ich hen dafur ariz farrie gefühlt, bitahs mer hol als Frau un Ra doch manchmol e wenig Trubel, wo mer froh is, wann mer Jemand hot, wo mer sei Herz euschüttele kann un in solche Refhes hot. Ich hen die Webesweilern ariz gefeht. Ich hen se, was mer uff deutsch nenn: duht, gemisht. For den Kiesen sin ich auch feinder froh gewese, das se schuhr gewest, das se mich mecht mit mein Bannet an die Stritt gefeht hätt un, jekt Fonu iwover mich mache wollt. Iwover was hen ich drum gewise; ich hen zu den Kidd gefagt, er sollt die Missus Webesweilern sage, ich deht nit kühle, anmer wann se wollt, könt se komme. Es hot nit lang genomme, do is se auch schon komme. „Well, Fizzie, obdubstie, wie wadts?“ hot se gefagt, un ich hen gefagt, „sofo, laa“, un ich dehte, das is e ganz schmarte Emner gewese. Die Webesweilern hot dann gestart zu spreche. Se hot gefagt, se hätt gar nit zu gefühlt en Nahl an mich zu mache, bitahs ich hätt edschidliche so weit zu wie sie zu mich, anmer se müßt Jemand hamme, wo se verfeht deht un wo se sich emol ordentlich au'f'reche könt. Jekt dehte se emol, ganz d-n-sene Weg wie ich gefühlt den! Fizzie, hot se gefagt, ich sin in e böse F-z; ich hen mich e Bannet bei die Miller mache losse un die hot mich do e Ding zurecht gefeht, das is e regel- licher Schelm. Mein Hosband, der P- stier Webesweiler, hot gefagt, wann ich den an die Stritt wäde deht, dinn deht ich for Distörrens errefet mer un wann der Barnum mich domit seht deht, dann könt ich als Seid- schich en Schapp kriege. So Tacht kann ich off Rohrs nit stende, un ich hen mit mein Alte en böse Rumpos gehabt. Ich müßt jekt wisse, was ich duhn soll; do bist doch e schmarte Frau un du kantsst mich mehbie en Eitweiss gebe. Ich hen zuerst gedent, die Webesweilern wollt mich nor F-zie mit mein Bannet un wollt, das ich se mein Trubel veräde; dann deht se nachher hingehn un deht in die Labdsch die ganze Storie verzehle. Es hot also jekt geheise, schmarte sein. In die erschte Kein hen ich mein Gut gar nit gemensdend. Ich hen gefagt: Wei, das is zu bö; du hättst bei Bannet emol mitbringe solle, dann hätt ich doch ehnder sehn könne, ob ebbs zu mache wär. Do sagt se Webesweilern, se hätt das Bannet mitgebracht, un sie hätt's aufseit in die Hahl liege losse. Se is uffgestanne un hot die Wads erein gebracht un hot mich das Ban- net gezeigt; et tell juh, es is die Zme- tisch von mein gewese! Bloh hot die Milliner anner differente Rollers ge- fuht un se hot mehr dunke Rollers dran gehabt; anmer das Schep un der Wehlopp ware ganz dieselwe. Webesweilern, hen ich gefagt, ich kann dein Schmerz un dei Fiehling apprie- schichte; komm emol mit in den Par- lor. Mer sin in den Parlor un do hen ich nach den Fenster gepennt. Do sagt se: Do mei, was hot du ja for e schönes Buhsteh. Erscht wie se dran hot schmele wolle, do hot se ihret Wisstest ausgefunne un se hot ange- fange zu lache. Ich hen nit sehn könne, do do der Fronn erein is komme un ich hen mich so geärgert, das ich in seh denn no teim widdere e Zeit mit se hätt hamme konne. Anmer ich hen noch in richtige Monument meine Wuth en Busch gewese. Webeswei- lern, hen ich gefagt, wie du siebst, bin ich in dieselwe Fids un mer wolle jekt emol iwoverlege, was mer in unferen Rehs duhn könne. Mer hen e Weil nachgedent un dann sin mer dran gange un hen die ganze Trimmings abgemacht von unferer Bannets un hen se ganz annerst getrimmt. Mer hen die laute Rollers ganz wegelohe un ich kann ihne sage, unferer Hilt hen jekt voll menschehnlicher gedut. Wie mer se angetreit hatte, so sin mer beide ariz fattisidit gewese un ich hen seit zehn Dagg widdere zum erschte mol lache konne. Do sin mer alle beide so

happig gewese, das ich gefagt hen: Webesweilern, jekt wolle mit emol e wenig jellebrehte. Ich hen mein Wap- fertel effgestellt for e seine Ropp Raffie zu mache un in die Mienzeit den ich die Webesweilern en fehnje Drint gefidit, wo der Philipp emol von den Webesweilern abgedut hot. Mer duht den Drint Radtchl rufe. Do hot ammer die Webesweilern ge- schlugert! Sell war gutche. Ich hen off Rohrs auch e wenia gehabt un wie mein Kaffe fertig war, do hen mer ihn ariz nöthig gebraucht. Die Webesweilern is so lustig gewese, das se gar nit mehr heim wollt geh un mer hen noch spät Dweends beisamne gesoffe un dann hen ich noch so en Drint gefidit. Wie's Zeit war for ins Bett zu gehn, do hat die Webesweilern ge- sagt: Fizzie, hot se gefagt, ich steh noch Nacht bei dich. Do hen mer uns dann ins Bett geleg un das nächste mol will ich ihne riepohrte, was das for Konfetoenges gehabt hot. Mit beste Regards Fizzie Hanffengel.

Ein Kohlenstreit in England.

Das kohlenreiche Wales wird eben- falls von einem Streit bedroht, der wirtschaftlich nicht minder bedeutende Folgen haben mag als die Kämpfe zwischen Arbeiterschaft und Unterneh- mern in der pennsylvanischen Anthrazitregion. Es handelt sich dort um die Streiffrage, ob die Gruben- besitzer mit den Gewerkschaften einen dreijährigen oder einen einjährigen Contract abschließen sollen. Die Unter- nehmer von Südwales wollen ihre Bergleute veranlassen, einen dreijährigen Contract zu unterschreiben, wäh- rend die letzteren von der Miners' Federation of Great Britain dazu angehalten werden, nur einen einjäh- rigen Contract einzugehen. Die Berg- werksbesitzer drohen mit dem Aus- schluss der nicht willfährigen Arbeiter. Auf den ersten Blick erscheint es, als sei es lediglich Eigensinn auf beiden Seiten, der hier eine Gefahr herauf- beschworen hat. In Wirklichkeit hat man es auf beiden Seiten mit einem wohlüberlegten politischen Plane zu thun, und das macht es eben leider wahrscheinlich, das jene Partei nach- geben wird. Der Sachverhalt ist, wie aus London geschrieben wird, der: Bei der letzten Konferenz der Vereine der Bergleute, die dem großen Verbände „Miners' Federation“ angehören, wurde beschlossen, den Lohnunter- schieden in den verschiedenen Gegenden und Bezirken nach dem Jahre 1903 ein Ende zu machen. Deshalb mußte der weitere Beschluß gefaßt werden, das kein Verein über diese Zeit hinaus einen bindenden Lohncontract einzugehen dürfe. Das erklärt das Ver- halten der Arbeiter. Die Grubenunter- nehmer von Südwales bezahlten nun bedeutend geringere Löhne, als die Bergwerksbesitzer in anderen Landes- teilen. Das die Ausgleichung der Löhne von den Bergleuten nach oben, nicht nach unten, angestrebt werden wird, sehen die Herren in Wales recht wohl ein, und sie versuchen deshalb, der für 1904 drohenden Gefahr einer bedeutenden Lohnsteigerung durch das Angebot des dreijährigen Contractes vorzubeugen. Wie eine Einigung erzielt werden soll, ist nicht einzusehen. Die Lancashire und Cheshire Miners haben bereits auf Anfrage der Süd- wales-Bergleute mit übermäßiger Mehrheit beschlossen, in einen nationa- len Streit einzutreten, falls die Süd- walesler ausgeschlossen werden sollten. Der Verband der Miners von Groß- britannien wird demnächst in London über den Fall beraten. Welche Bedeu- tung ein allgemeiner Kohlenstreit für den englischen Handel und auch für die Sicherheit des englischen Lan- des haben würde, liegt auf der Hand, und auch die Noth, die ohnehin durch die Arbeitslosigkeit augenblicklich groß ist, würde eine ungeheure Höhe er- reichen.

Fenster Scheiben-Krankheit.

Die Fenster Scheiben der Kathedrale von Jout sind von einer eigenthümlichen Krankheit befallen, der man bis jetzt vergeblich zu steuern sucht, da man über die Ursache nicht im Klaren ist. Das Glas hat seine Durchsichtig- keit verloren und scheint an den besal- tenen Stellen von unadäquaten feinen Löchern durchbohrt. Bringt man den Finger auf eine solche Stelle, so giebt das Glas nach und zerbricht unter dem leisensten Druck. Offenbar hat das Glas eine chemische Veränderung er- litten, die man der Einwirkung eines Pilzes zuschreiben zu müssen glaubt, der das Glas mit seinem Saft auflöst und das Silikium in sich auf- nimmt. Es giebt verschiedene Organi- smen, die sich von der Kieselsäure nähren, wie Schwämme, Algen u. s. w., und so wäre es ja nicht unmöglich, das auch ein Pilz diese Eigenschaft zeigle.

Der Allgemeine Anzeiger für Brasil berichtet in Nr. 28 aus Wiedenbrück: „Dem städtischen Förster gelang es in der Ems, einen großen Fischotter zu fangen. Derselbe misst von der Schnauze bis zur Schwanzspitze 160 Meter.“ Sollte sich der Förster nicht etwas vermesssen haben?

Wo das Weib die erste Geige spielt, der Mann den Bass dazu brummt und die Kinder Trübsal blasen, da geht meist das Familienglück — flöten.

Amerikanische Uhren.

Eine Industrie, die in 50 Jahren er- blühte.

Auch auf dem Gebiete der Uhrma- cherei haben die Amerikaner, wie auf so vielen anderen Gebieten, in den letzten 50 Jahren verblüffende Fort- schritte zu verzeichnen gehabt. Die Herstellung der Uhren ist vollständig amerikanisch, die amerikanischen Me- thoden, welche in Anwendung kom- men, sind auf das Vollkommenste ausgebildet und die im Gebrauch be- findlichen Maschinen sind amerikani- sche Maschinen, das heißt, sie sind in Amerika von Amerikanern für die entsprechenden Zwecke konstruirt worden und zwar bearbeitet, das sie in Bezug auf Präzision und Arbeitsleistung bei den niedrigsten Bedienungskosten der denkbar höchsten Ansprüchen ge- nügen. Die „Theilung der Arbeit“ ist auch auf das Vollkommenste ausge- bildet und das System der verkauf- baren Theile (interchangeable parts) hat sich auch hier als das siegreiche be- währt.

Die Engländer hatten übrigens be- reits vor 150 Jahren in Bezug auf den Uhrbau eine Theilung der Ar- beit eingeführt, die zu einer Zeit sogar zur Ausbildung von 102 verschiedenen Zweigen der Industrie geföhrt. Die Schweizer hatten dies Prinzip eben- falls in gewisser Beziehung für den „Hausgebrauch“ angenommen, da ganze Familien, Männer, Frauen und Kinder, in der Uhren-Hausin- dustrie beschäftigt wurden. Da der Arbeitslohn sehr gering war und es wenige andere Industrien, in denen die Bewohner der Schweiz Beschäf- tigung finden konnten, gab, so wurden die Schweizer die Uhrenlieferanten der Welt, und sie lieferten neben feinsten Fabrikaten auch solche, auf die das berühmte Wort „billig und schlecht“ paßte.

Auch heute noch werden in der Schweiz sehr viele Uhren hergestellt, aber es ist bezeichnend, das so häufig als Reklame verknüpft wird, das diese Uhrwerke „mit der besten ameri- kanischen automatischen Mechanik, durch welche Akkuzesse und Präzi- sion erlangt wird, hergestellt werden.“

In ganz alten Zeiten brauchte der europäische Uhrmacher ungefähr ein Jahr, um eine Uhr fertig zu stellen und die Herstellung eines solchen Wunderwerkes, das im Gang oft 40 bis 50 Minuten pro Tag variierte, kostete ungefähr \$1500. Dagegen nun bedente man, das in einer einzi- gen amerikanischen Uhrenfabrik, aller- dings der größten der Welt, im Cen- sus-Jahre 1900 600,000 Taschenuhr- werke, oder beinahe durchschnittlich 2000 pro Tag, nicht ganz ein Wert pro Angestellten der Fabrik, her- gestellt wurden. Man ist jekt dabei, die Produktion auf 900,000 pro Jahr oder 3000 pro Tag zu erhöhen, so das dann auf jeden Angestellten pro Tag ein Uhrwerk löme. Die Uhrwerke kosten von \$3 bis \$75. Auf der Cen- tennial-Ausstellung in Philadelphia zeigten die von dieser „ausgestellten Uhren nur eine durchschnittliche Ab- weichung von dreißigtausend Hundert- theil einer Sekunde pro Tag.

Verfuhre, die Uhrmacherei in Ame- rika einzuföhren, sind bereits am An- fang des vorigen Jahrhunderts ge- macht worden, aber die Unternehmungen waren nicht erfolgreich, da man nicht mit den billigen Schweizer Ar- beitskräften konkurriren konnte. Dann kamen amerikanische Erfindere auf die Idee, Maschinen in Anwendung zu bringen und 1838 etablierten die Ge- brüder Pitkin in Hartford, Conn., eine Fabrik für die Herstellung von Uhren mittels Maschinen, aber nach- dem ungefähr 800 Uhrwerke herge- stellt waren, mußten sie das Projekt wieder aufgeben.

Der eigentliche Beginn der amerika- nischen Uhrmacherei mittelst automa- tischer Maschinen fällt in das Jahr 1851 und zwar gebührt dem 1819 in Freeport, Me., geborenen Aaron L. Dennison das Verdienst, der Be- gründer derselben zu sein. Dennison hatte das Uhrmachergewerbe erlernt und seine Erfahrungen, die er in Bos- ton bei der Reparatur englischer und schweizer Uhren gemacht, hatten ihn auf die Idee, das die einzelnen Theile der Uhren gleichmäßig gemacht werden sollten, gebracht. Im Bundes- Arsenal von Springfield, Mass., wur- den damals nach dem „interchangeable Plan“ Musterte hergestellt und dabei hatte Dennison, der eine Zeit lang dort gearbeitet, die Vortheile des Systems kennen gelernt, und seine Ansicht, das die „Machine-made Watch“ eine Möglichkeit war, hatte sich befestigt.

Im Jahre 1849 gewann er den Standuhnmacher Edward Howard von Boston für seine Idee, und beiden Männern gelang es dann, in Samuel Curtis einen Kapitalisten zu finden, der \$20,000 an das Unternehmen pagte.

Nachdem Dennison in England das dort bereits existierende System der Arbeitstheilung studirt und durch dieses Studium no chin seinen An- sichten befestigt worden war, wurde in Roxbury, Mass., eine Fabrik errichtet und in derselben 1851 die erste Mo- delluhr fertig gestellt. Dieses Modell war eine acht Tage laufende Uhr, aber es wurde bald für ein 30tägiges Wert aufgegeben. Das erste Hundert Uhrwerke wurde 1853 fertig und zum Verkauf gebracht.

Da sich die Fabrikanlage in Rox- bury in einer zu staubreichen Gegend

befand und man auch Raum für Aus- dehnung bedurfte, so wurde 1854 die Uebefiedelung nach Waltham am Charles River, ungefähr zehn Meilen westlich von Boston, bewerkstelligt, und aus dieser bescheidenen Anlage haben sich dann die riesigen Werke der Waltham Watch Co., der größten Uh- renwerfabrik der Welt, entwickelt. Wenn die verschiedenen Flügel dieser fünfstöckigen Fabrikgebäude nebenein- ander gestellt würden, so würden die- selben eine Front von 2500 Fuß ober- beinahe eine halbe Meile einnehmen. Beinahe 3000 Arbeiter sind in der Fabrik beschäftigt und dieselben stel- len durchschnittlich 2500 Uhrwerke per Tag her.

Der Besuch einer amerikanischen Uhrenfabrik ist zwar außerordentlich interessant, der gewöhnliche Sterb- liche aber wird wohl danach frei nach Goethe ausruhen: „Mir ist von alle- dem so bumm, als jing mit die Uhräder im Koppe herum.“ — Und wahrlich, auch der technisch Gebildete wird von der Fülle der neuen Ein- drücke überascht werden. Ein ge- naueres Eingehen auf die Herstellung eines Uhrwerkes würde die Heraus- gabe eines dickleibigen Buches erfor- dern, denn um die 160 verschiedenen Theile eines solchen Werkes herzustel- len, sind 3750 verschiedene Arbeits- prozesse nothwendig.

Der Leser aber mag sich in's Ge- dächtniß juridulieren, das die treiben- de Kraft im Uhrwert von der auf- gewickelten Hauptfeder ausgeht und sich dann einer Reihe von Räderüber- setzungen mittelt; deren Lauf durch die Schwingungen eines kleinen, von einer Feder bewegten Balanzirrades regulirt werden. Drei der Räder- übersetzungen sind bearbeitet konstruirt, das je eines der Räder einen Umlauf in einer Minute, einer Stunde und zwölf Stunden resp. vollendet, wäh- rend der Balancier (die Unruhe) fünf Schwingungen in der Sekunde oder 18,000 in der Stunde macht.

Die verschiedenen beweglichen Theile des Uhrwerkes besigen nun feine Stahlfäden, deren Zapfenlager aus zwei über einander liegenden Metall- platten angebracht sind.

Bei den besseren Uhrwerken dienen Rubine oder andere Edelsteine, die in die erwähnten Platten gefest sind, als Lager für die Zapfen und zwar kön- nen die Lagerlöcher mit solcher Ge- nauigkeit hergestellt werden, das der dem Zapfen gewährte Spielraum nur ein Tausendtel eines Zolles beträgt. Die erwähnten Platten, welche aus Messing oder Nidel gefanst sind, wer- den von automatischen Maschinen be- arbeitet. Es macht einen wahrhaft überausübigen Eindruck, zu sehen, wie die kleinen Arme dieser Maschine diese Platte ergreifen, sie in die rich- tige Lage bringen und weitergeben. Außerordentlich ingenüös sind auch die automatischen Maschinen konstruirt, welche mit mathematischer Ge- nauigkeit die Löcher in die Platten bo- ren.

Zur Herstellung der Räder wird zu- nächst Messingblech mittelst Kreis- sägen in lange Streifen, deren Breite 1/4 Zoll bis zu vier Zoll variiert, ge- schnitten. Diese Streifen werden dann in Stanzmaschinen gehoben, welche die Räder ausstanzen und zwar lie- fert eine Maschine bis zu 25,000 Stück pro Tag. Diese kleinen Räder sind bis auf die Zähne bereits vollkommen.

Alle Theile der Werke, bei welchen es möglich ist, werden übrigens neuer- dings mittelst Stanzgen hergestellt, und die dadurch erzielte Arbeitsersparnis ist eine ganz außerordentlich große. Auch die Zeiger werden gefanst, je- doch sind dazu drei Prozesse nöthig, da der flache Stahldraht zerpringen würde, wenn die Stanzung wie bei den Rädern auf einmal erfolgen ge- wöhre. Die Polirung der Zeiger ge- schieht natürlich auch mit Maschinen.

Die automatischen Maschinen, welche die Zähne in die Räder mit ei- ner Genauigkeit, die natürlich niemals von Handarbeit erreicht werden könnte, schnelbet, sind ebenfalls außer- ordentlich ingenüös konstruirt. Gegen fünfzig Rädchen werden von diesen Maschinen auf einmal mit den nöthi- gen Zähnen versehen.

Die Getriebe (Pinions) mit den mi- kroskopischen kleinen Schäften werden aus Stahldraht von besonderer Güte hergestellt. Sie werden automatisch in der betreffenden Länge geschnitten, dann von der Maschine roh bearbeitet und nun die Zähne eingeschnitten. Bei ihrem tonischen Zahngetriebe kommt es darauf an, die Reibung so gering als möglich zu machen und die Ma- schine besorgt das, indem sie den klei- nen Uhrtheil drei Mal ergreift und weiter giebt, auf das Beste. Die Pinions werden dann automatisch gehärtet, angelassen und polirt, kurz, fertig gestellt, um in die Uhr eingefügt zu werden.

Wunderbar sinnreich sind auch die automatischen Maschinen zur Her- stellung der Schrauben konstruirt. Um einen Begriff von der Feinheit man- cher dieser Schrauben zu geben, sei erwähnt, das von einer der kleinsten Sorten nahezu 150,000 Stück ein Pfund wiegen. Die kleinste Uhren- schraube hat ein Quint, bei dem 200 Windungen auf einen Zoll kommen.

Als der höchste Triumph in Bezug auf die Konstruktion von automati- schen Maschinen gilt aber jekt die Church'sche Maschine, mit welcher der diffizileste Theil der ganzen Uhr, näm- lich die Achse der Unruhe, hergestellt wird. Wie erwähnt, wird durch die Schwingungen der Unruhe der Gang

der Uhr regulirt, es kommt also be- sonders darauf an, die Achse möglichst genau herzustellen. Mit dieser Ma- schine können nun täglich 400 dieser kleinen, mit mikroskopisch feinen Spizen versehenen Achsen hergestellt, abgedreht und polirt werden.

Der Zapfen der Unruhe misst im Halbmesser nur ein Zweihundertstel eines Zolles und die Meßinstrumente, mit welchen die Zapfen klassifizirt werden, sind so konstruirt, das man mit ihnen bis zum zehntausendstel Theil eines Zolles messen kann. Jedes Loch in dem Rubin, welches als Lager für den Unruhe-Zapfen dient, ist ungefähr ein Fünftausend- stel größer als der Zapfen, um dem- selben Spielraum zum Drehen zu ge- wahren.

Die Herstellung dieser Lager aus Rubinen oder anderen Edelsteinen ist ebenfalls bewundernswürth, das Bohren der Löcher geschieht mit außerordentlicher Genauigkeit und die Kanti- gen werden ebenfalls mit Maschinen besorgt. Der harte Stein an der Unruhe misst Einvierhundertstel Zoll im Durch- messer und hat gegen Einneuhundert- stel Zoll Länge. Von manchen dieser „Zuwelen“ gehen 150,000 bis 250,000 auf ein Pfund.

Jede der großen Uhrenfabriken baut sich ihre Maschinen fast ohne Aus- nahme selbst, ja noch mehr, dieselben sind meistens von den technischen Lei- tern selbst erfunden oder doch verbessert worden. Die Maschinenwerkstü- ten in den Fabriken sind quasi als Fundamente für die Unternehmung an- zusehen. Sie sind außerordentlich vollkommen ausgestattet, denn es ist ja klar, das man zur Herstellung der automatischen Wunderwerke auch außerordentliche Präzisionsmaschinen bedarf.

Es giebt natürlich auch Fabriken, welche automatischen Uhrmachermaschi- nen bauen und eine der größten dieser Art befindet sich ebenfalls in Waltham.

Zu rin dem sogenannten „Finishing Department“ einer amerikanischen Uhrenfabrik sind die Dienste gelernter Uhrmacher nöthig. Selbst die Zusammensetzung des Werkes wird zum großen Theil von anderen Arbeits- kräften besorgt. Die Unruhefedern werden von Mädchen mit der Hilfe von Maschinen ausgefucht und in die Unruhe gefest, wobei die sich einstel- lenden Fehler von ungefähr zehn Sekun- den pro Stunde oder vier Minuten pro Tag später bei Reguliren ohne Schwierigkeiten ausgemergt werden.

Die Regulirung der Uhren wird natü- rlich je nach dem Preise derselben mit mehr oder weniger Kosten und denselben entsprechenden Genauigkeit bewirkt. Bei den theuren Werken werden auch Hitze- und Kälte-Proben an- gestellt. Zu den guten Uhren wird neuerdings unmagnetisches Metall verwendet, um die Störung des Werkes durch magnetischen Einfluß zu verhindern.

Zwischen den theuren Produkten der Uhrindustrie und den sogenannten Dollar-Uhren ist natürlich ein him- melweiter Unterschied, aber man kann wohl sagen, das im Allgemeinen die billigen Uhren von Jahr zu Jahr bes- ser hergestellt werden. Die ersten billigen Uhren waren die „Waterbury“-Uhren, deren Aufziehen so lange in Anspruch nahm, das Wäge über das, selbe zum „Kod of trade“ jeden Komiker und Humoristen gehörten.

Das für diese Uhren als Grund- legend zu betrachtende Patent wurde 1878 von D. A. W. Bud erlangt, der verschiedene Theile des Werkes, spe- ziell den Anker, so vereinfachte, das ihre Herstellung mittelst Stanzgen er- folgen und dadurch bedeutend verbil- ligt werden konnte. Waterbury ist in Wirklichkeit gelommen, aber die „bil- lige“ Uhrindustrie steht dort in vol- ler Blüthe, nur hüthen sich die Fabri- kanten den Namen der Stadt auf den Werken erscheinen zu lassen. Es muß auch konstatiert werden, das die billi- gen Uhren, die heute angefertigt, ganz bedeutend besser sind als die alten „Waterbury's“, durch welche übrigens das Bedürfnis nach billigen Uhren er- regt wurde.

Die zweitgrößte Uhrenfabrik Ame- rika's wurde 1862 in Elgin, Ill., von welcher Stadt sie den Namen trägt, gegründet. Viele andere Uhrenfabri- ken entstanden, nachdem man in Waltham und Elgin Erfolge erzwungen, die- selben gingen aber zum Theil wieder ein.

Im Allgemeinen kann man von dem amerikanischen Uhrenhandel sagen, das die guten Uhren stets ihre Käufer, die bereit sind, die durchaus nicht geringen Preise zu bezahlen, finden, das aber auch die nicht mit Glüds- gütern segneten Bürger jekt in der Lage sind, sich zuverlässige Uhren zu kaufen, und das jeder amerikanische Anabe in Folge der ganz billigen Werke schon in frühesten Jugend daran gewöhnt wird, eine Uhr in der Tasche zu tragen.

„Time is money“, gilt überall, die Uhr gehört daher eigentlich auch mit vollem Recht in die Tasche jedes klei- nen oder großen Wägrers der Verei- nigten Staaten.

Der Tagesanzeiger für Stadt und Kanton Zürich berichtet in der Nummer vom 20. Febr.: „Ein prächtiges Meteor wurde letzter Tage, Abends um 11 Uhr, von Dürrenast (bei Thun) aus in der Richtung des Stockhorns beobachtet. Einige Monate wurde die Nacht taghell beleuchtet.“ Sollte das nicht ein wenig übertrieben sein?

Die letzte Patti-Tournee.

Impresario Robert Grau, ein Bru- der Maurice Grau's, hat den unter- zeichneten Gegencontract Adelfina Patis erhalten, der die Diba zur „unwi- derrüchlich lezten“ amerikanischen Con- cert-Tournee verpflichtet. Die der Diba gewährten Bedingungen sind ganz außerordentlich. Die Patti er- hält für jedes Auftreten (60 Concerte innerhalb sechs Monate) 5000 Dol- lars und überdies noch die Hälfte der eventuellen, die Summe von 7500 Dollars übersteigenden Brutto-Ein- nahme. Von dem Gesamthonorar von 300,000 Dollars müssen 50,000 sofort erlegt werden, der Rest vor der Abreise, welche Mitte October statt- finden soll.

Der Contract enthält 96 Bestim- mungen, welche fast durchweg der Impresario verpflichtet. Die See- reise erfolgt auf einem von der Diba selbst zu bestimmenden erstklassigen Schnellbampfer in der Luruscabine, die Reisen in den Vereinigten Staaten auf einem Spezialzuge für sich, Baron Ederström, den Gatten der Diba, sieben Dienstpersonen, mehreren Hun- derten, Canarienvögeln etc. Der Diba müssen mindestens sieben Räume zur Verfügung stehen. Der Impresario darf denselben Zug benutzen, aber in einem eigenen Wagon.

In jedem Concerte müssen wenig- stens drei Bouquets oder andere Blü- thenspenden gemorfen werden. Der billige Sitz muß mindestens 3 Dol- lars kosten. Die Hotels in den ein- zelnen Städten und die Appartements in denselben darf die Patti sich selbst aussuchen (50 Dollars pro Tag), die Mahlzeiten werden von zwei mitge- nommenen Köchen zubereitet werden, aber der Impresario muß alles be- zahlen. In jeder Stadt müssen zwei zweispännige Wagen der Diba Tag und Nacht zur Verfügung stehen. Das Orchester darf der Impresario zu- sammenstellen, aber die Auswahl des Maestro und der mitwirkenden Sän- ger bleibt der Patti vorbehalten.

Kein Programm darf mehr als drei Nummern der Patti enthalten; zwei Lieder oder Concertvorsätze und ein Ensemblestück aus einer der Opern „Lucia“, „Aida“, „Mioletto“, „Traviata“, „Linda“, „Faust“, „Tro- vatore“. Zugaben zwei pro Abend.

Die Moskito-Pflanze.

In West-Afrika ist sowohl unter den Eingeborenen wie unter den An- siedlern die Ansicht verbreitet, das es eine Pflanzenart gebe, mit der die Moskitos nicht in einem Zimmer beisammen bleiben mögen, so das die Anwesenheit eines einzigen Exem- plars von ihr genügt, die Luftauger fämmtlich in die Flucht zu schlagen. Major Burton hat bei seiner Rückkehr aus Nord-Nigeria einige Blätter dieser Pflanze mitgebracht, die von den Sachverständigen des Botanischen Gartens in Ken als zu Ocyunum viride Willd., einer von Senegambien bis Angola verbreiteten Labiate, gehörig erkannt wurden.

Nach einer in der Nature veröf- fentlichten Mittheilung Major Burtons hat dieser die Pflanzenblätter von Capitän Larymore, Residenten der Provinz Kadba in Nord-Nigeria, erhalten. Larymore hörte von Ein- geborenen, das es eine Pflanze gäbe, die wenig von Moskitos befalligt wür- den und pflanzte daher einige Stöde in Töpfe und Kästen, die er im Hause aufstellte. Diese Pflanzen, die etwa die Größe eines Geraniums hatten, konnte Burton in Augenschein neh- men, und Larymore erzählte ihm, das die Anwesenheit einer einzigen von ihnen die Moskitos umhergehend aus dem Zimmer verjage; nach Aufstel- lung von drei oder vier Pflanzen rings um das Bett vermochte Lary- more ohne Moskitonez zu schlafen.

Dies ist, bemerkt Burton, ein ge- waltiges Zeugnis für die Wirksamkeit der Pflanze, denn das von Haupt- mann Larymore „benohte Haus“ wird, wie Burton selbst früher erfah- ren hatte, sehr von Moskitos heim- gesucht. Die Pflanze wird auch Ocyunum schrifatum oder Fieber- pflanze von Sierra Leone genannt.

Englische Reklame.

In einem Juwelierladen in London war ein Einbruch verübt worden, wo- bei die Diebe keine schlechte Beute ge- macht hatten. Abgesehen davon, das der Verlust durch Versicherung gedeckt war, beute der Ladeninhaber das an sich unangenehme Ereignis noch zu seinem besonderen Vortheil aus, in- dem er folgendes in seinem Schau- fenster anslagen ließ: „Alles stürzt sich auf unsere Juwelen.“ Wir bitten jedoch unsere Kunden, nur durch die Thür eintreten zu wollen und wo- möglich nur während der regulären Geschäftsstunden.“

Einer der schlauesten Geschäftsleute war der Inhaber eines Cafes in einem kleinen Dörfchen in der Umgegend von London, der ein großes Schild über seiner Thür anbrachte mit der Auf- schrift: „Enchiff's Kell“, statt in rich- tiger Schreibweise „Ciciliff's Kell“ — Radfahrers Kaff. Selbstverständlich gingen neun Zehntel aller vorbeikom- menden Radfahrer in das Cafe in der guten Absicht, den ungebildeten Wirth über seinen Verthum aufzuklären, und Niemand verließ das Local, ohne gleichzeitig etwas verzeht zu haben, so das man sich kaum wundern kann, das der Wirth bei seiner merkwürdi- gen Schreibweise beharrte.

Es sind meist nicht die vielfältigen Menschen — die viel bei Seite legen.