

Breslauer Gewerbe-Blatt.

Organ des Breslauer und Schlesischen Central-Gewerbe-Vereins.

No 9.

Breslau, den 2. Mai 1871.

XVII. Band.

Inhalt. Vereinsnachrichten. — Kunstgewerbehalle zu München. — Die Gewerbe-Ausstellung zu Ulm. — Geiger's patentirtes Sicherheitschloß für Haus-, Zimmer- und Glashüren. — Maschinen für die Schuhfabrikation. — Preisaus schreiben für die drei besten Arbeiten über die zweckmäßigste und gerechteste Art der Preisverkennung bei der nächsten Wiener Veltausstellung. — Notizen. — Literatur. — Repertorium.

Schlesischer Central-Gewerbe-Verein.

Die gewerblichen, kaufmännischen und genossenschaftlichen Vereine Schlesiens werden dringend und ergebenst ersucht, ihre Wünsche für die Tagesordnung des am 17. Juli zu Schweidnitz abzuhaltenen Gewerbetages bald möglichst an uns gelangen zu lassen.

Der Ausschuss.

An der Gewerbechule für Mädchen zu Bries ist eine Freistelle gegründet worden.

Breslauer Gewerbe-Verein.

Die von der bei der letzten Gewerbe-Ausstellung veranstalteten Verlosung herkommenden, nicht abgeloosten Gewinne sind der Bürger-Rescueungsanstalt überwiesen worden.

[Eingänge für die Bibliothek.] 1) Ueber die Entstehung ringförmiger Ziegelförmigen von Paul Loeff. 2) Rotsch's Zeitschrift für Naturwissenschaften. 20. Jahrgang. Prag 1870. 3) Jahresbericht des älteren Breslauer Turnvereins.

Neues Mitglied: Herr Bildhauer Michaelis.

Gewerbe-Vereine der Provinz.

Striegau. Der Verein zählt 88 Mitglieder. Regelmäßige Sitzungen fanden 15 statt, in denen 6 Vorträge gehalten, verschiedene Mittheilungen gemacht und 25 Fragen beantwortet wurden. Im Sommer wurden 3 gesellige Zusammenkünfte gehalten. Die Einnahme betrug 57 Thlr. Der Verein unterstützte die Frauen der als Landwehrmänner eingezogenen Mitglieder, außerdem veranstaltete er delfamant. theatr. Vorstellungen zu patriotischen Zwecken.

Die Bibliothek zählt 79 Bände.

Woblan. Der Verein zählt 65 Mitglieder. Versammlungen wurden im verfloffenen Jahre 14 gehalten. Außerordentliche Verdienste um die geistige Förderung des Vereins hat sich Herr Bürgermeister Jaskisch erworben, wofür diesem Herrn der Schlesische Central-Gewerbeverein den besten Dank ausspricht. Auch einige andere, wie die Herren Weiss, Jädel, Witke, sind recht thätig gewesen. Die Einnahme des Vereins, belief sich auf 65 Thlr.

Kunstgewerbehalle zu München.

Der Kunstgewerbeverein zu München hat eine Kunstgewerbechule errichtet. Diejenigen Mitglieder des Schlesischen Gewerbevereins, welche in derselben anstellen wollen, können durch den Schriftführer des Schlesischen Central-Gewerbevereins, Dr. Fiedler, Formulare erhalten.

Die Gewerbe-Ausstellung zu Ulm

von Erzeugnissen aus Württemberg, den hohenzollern'schen Landen und den schwebischen Landestheilen von Bayern und Baden wird vom 16. Juli bis 3. September c. abgehalten werden.

Geiger's patentirtes Sicherheitschloß für Haus-, Zimmer- und Glashüren.

Von Herrn Dr. Ed. Wiederhold in Kassel.

Die Konstruktion eines Schlosses, welches allen gerechten Anforderungen entspricht, war bis auf die neueste Zeit ein ungelöstes Problem. — Die vielen Veränderungen und Verbesserungen an bereits bekannten Schlössern, sowie die zahlreich und fortwährend auftauchenden Erfindungen zeigten deutlich, daß das Höchste in diesem Fache noch nicht erreicht war. An ein gutes Schloß werden drei Hauptanforderungen gestellt, nämlich: Sicherheit, allgemeine Anwendbarkeit und billiger Preis. Vollkommene Sicherheit wird ein Schloß nur dann gewähren, wenn es weder durch gewaltsamen Aufbrechen noch durch andere Instrumente, als den dazu gehörigen Schlüssel geöffnet werden könnte, Bedingungen, die sehr schwer zu erfüllen sind, wenn einerseits noch die Forderung der allgemeinen Anwendbarkeit in Bezug auf äußere Form und Mannigfaltigkeit, andererseits die eines mäßigen Preises hinzukommt. Das am häufigsten angewandte Schloß ist bekanntlich das sogen. französische. Dieses Schloß hat sehr schnell allgemeine Verbreitung gefunden, weil es nicht nur sehr leicht herzustellen ist, sondern auch um einen sehr billigen Preis geliefert werden kann. Betrachtet man jedoch die Sicherheit eines solchen Schlosses, so zeigt sich dieselbe als eine höchst mangelhafte, indem man es leicht mit einem einfachen Dietrich oder Sperrhaken öffnen kann. Diesem Uebelstand wollte man dadurch abhelfen, daß man den Eingang in das Schlüsselloch entweder durch eine bestimmte Gestalt desselben oder durch Anbringung gewisser Hindernisse zu erschweren suchte. Da aber die Erfahrung gelehrt hat, daß diese Vorrichtungen keineswegs denjenigen Grad von Sicherheit zu geben vermögen, den man für wichtige Verschlüsse wünschen muß, so hat man die sogen. Kunst- und Geirichs-Schlösser erfunden, welche namentlich im vorigen Jahrhundert eine große Rolle spielten. Von diesen ist man auf die Combinations- und Sicherheits-Schlösser gekommen, von welchen heute noch die Chubb'schen und Bramah'schen Schlösser, nachdem sie seit ihrer Erfindung vielfache Verbesserungen erfahren haben und dem Zwecke eines guten Schlosses ziemlich nahe stehen, den größten Ruf genießen; sie haben jedoch ihrer Complicirtheit und des hohen Preises wegen bis jetzt nur an Geldkasten, Schränken u. Eingang gefunden. Fabrikant C. Geiger in Stuttgart hat sich zur Aufgabe gemacht, ein ähnliches Schloß für Haus- und Zimmerthüren zu konstruiren, das dem Zwecke eines Sicherheits-Schlosses vollkommen entspricht,

und zugleich in Beziehung auf Einfachheit, allgemeine Anwendbarkeit und billigen Preis nichts zu wünschen übrig läßt. Die beigedruckten Abbildungen geben ein getreues Bild dieses in Württemberg und verschiedenen andern Staaten des In- und Auslandes patentirten Schloßes, und zwar in Fig. 1 die Ansicht desselben nach Abnahme der Schloßplatte sammt zwei Schlüssel; Fig. 2 den Querschnitt nach der Linie A. B. zugleich die Ansicht, wie das Schloß sammt Drücker in der Thüre eingelaufen ist; Fig. 3 die Ansicht des auf der Thüre angeschraubten Drückers bei abgeschlossnem Schloß.

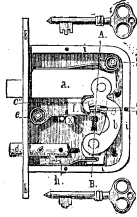


Fig. 1.

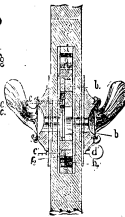


Fig. 2.

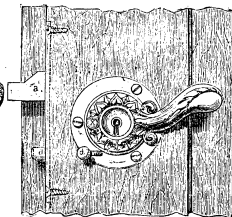


Fig. 3.

a in Fig. 1 ist der Hauptriegel, welcher zugleich die Stelle als Falle vertritt, wenn das Schloß geöffnet ist. b ist der Riegelführer, welcher mit dem Hauptriegel durch eine Charnière in Verbindung steht, und sich am unteren Ende auf dem Zapfen b 2, welcher auf dem Schloßblech befestigt ist, bewegt. Die Bewegung, welche der Schlüsselbart dem Riegelführer gibt, wirkt als Hebel auf den Hauptriegel und zieht zugleich durch den Stift b 1 in Verbindung mit den zwei Zubehaltungen cc. ee. sind die zwei Zubehaltungsplatten, welche oben mit zwei Quereinschnitten und einer Längenspalte versehen sind, in welchen der Zubehaltungsstift, der auf der Schloßplatte befestigt ist, läuft, und sich ebenfalls unten auf dem Zapfen b 2 des Riegelführers bewegt. d ist der Nachriegel mit Kopf und Feder zum Hin- und Herschieben. e ist die Drückerfeder, welche das Gewicht des Drückers aufnimmt, indem sie auf dem Drückerstift x sitzt, welcher die beiden Drücker mit einander verbindet. f ist die Niegelaufgabe, welche fest an den Riegel angeschraubt ist und den Zweck hat, die Verbindung mit dem Riegel und dem Drückerstift x zu zerfallen. Die Feder g hat die Bestimmung, die Falle hinunterzudrücken, wenn das Schloß geöffnet ist. Beim Schließen des Schloßes vertritt sie die Stelle der Bremse. Die Zubehaltungsfeder h, welche vorne gespalten ist, dient dazu, die zwei Zubehaltungen in die Quereinschnitte herunterzuziehen. i ist die Schloßrahme, auf welche die Schloßplatten zum Schutze des Schloßes geschnitten werden. k ist die Schloßstulpe, wodurch das Schloß mit zwei Schrauben an der Thüre befestigt wird. Wie die Figuren zeigen, ist der Bart der Schlüssel mit mehreren Stufen versehen, wovon die mittlere den Riegelführer verschiebt, die übrigen die Zubehaltungen erheben, damit der Stift b durch die Längenspalte geführt und der Riegel vorwärts oder rückwärts geschoben werden kann, was die Sicherheit des Schloßes bewirkt. Um die Zubehaltungen, wenn sie in die richtige Höhe gehoben sind und der Riegel verschoben ist, wieder in ihre ursprüngliche Lage zurückzuführen, wirkt die Zubehaltungsfeder h. Ist das Schloß aufgeschlossen und wird der Schlüssel rückwärts gedreht, so wirkt der Bart auf die Niegelaufgabe f, wodurch die Falle, ohne Mitwirkung des Drückers, mit dem Schlüssel gehoben und sofort die Thüre geöffnet werden kann. Ist dagegen das Schloß abgeschlossen, so paßt der Riegel genau in die Öffnung der Stulpe, der Drückerstift sitzt fest auf der Niegelaufgabe auf, wodurch die Drücker nicht mehr bewegt werden können und das Schloß ist vollkommen abgeschlossen. Auf dem Rücken des Schlüssels ist ein Stiften angebracht, welches ca. 15mal in der Rundung verjert werden kann, und den Zweck hat, daß der Schlüssel nicht zu tief eingesteckt und somit leicht die richtige Lage des Bartes gefunden werden kann; überdies wird auch da-

durch der Eingang in ein anderes Schloß erschwert. Drücker und Drückerplatte in Fig. 3 werden durch die drei Schrauben, welche durch die Thüre und das Schloß gehen, fest zusammen an die Thüre geschraubt. Die Drücker erhalten ihre Führung in der runden Platte, welche auf die Thüre geschraubt ist und wirken mittelst des Drückerstifts x, welcher in dem einen Drücker festgeschraubt, in dem anderen nur eingesteckt wird, auf das Innere des Schloßes und bewirken die Hebung der Falle. Die Vortheile, durch welche sich dieses Schloß vor allen anderen auszeichnet, sind folgende: 1) die Stärke desselben ist ca. 15 Millimeter; es kann daher in jede gewöhnliche Thüre eingelassen werden, wodurch es mehr vor Staub u. c. geschützt ist, als die sogenannten Kasten-

schlösser; 2) die Schlüssel sind mehr als um die Hälfte kleiner, leichter und eleganter; 3) mit dem Schlüssel kann das Schloß vollständig geöffnet oder geschlossen werden ohne Beihilfe des Drückers; 4) die Schlüssel können in 2000 verschiedenen Abstufungen und Formen gemacht werden, ohne daß ein Schlüssel das Schloß von einer anderen Nummer aufmacht. Sollte jedoch ein Hauptschlüssel zu einer bestimmten Anzahl von Schlössern gewünscht werden, so kann solcher gefertigt werden, ohne daß mit den einzelnen Schlüsseln die Schlüssel unter sich aufgemacht werden können; 5) die Schlösser können je nach den rechten als linken Thüren verwendet werden; 6) die Drücker haben eine eigenthümliche Form und sind, wenn das Schloß geschlossen ist, unbeweglich, auch sind sie so eingerichtet, daß sie bei Thüren von 28–42 Millimeter Stärke ohne Abänderung gebraucht werden können; 7) das Schlösselloch ist in der Mitte des Drehpunktes des Drückers angebracht, so daß dasselbe auch im Dunkeln leicht gefunden werden kann. Die Schlösser werden in vier verschiedenen Arten gefertigt, nämlich: 1) für Haus- und Zimmerthüren in drei Größen mit doppeltem Drücker; 2) für Oehnen oder Vorhöfen in drei Größen mit einseitigem Drücker; 3) für Kammerthüren in drei Größen ohne Drücker (Niegelschloß) mit Nachriegel; 4) für Thüren, Kisten, Schränke, Geldkasten u. c. mit drei Sicherheiten.

(Gewerbsblatt aus Württemberg.)

Maschinen für die Schuhfabrikation.

Wie die Anwendung von Maschinen in den verschiedensten Gewerbezweigen immer mehr um sich greift, so hat sie auch in der Schuhfabrikation seit einigen Jahren in nicht unbedeutendem Maß Eingang gefunden, zuerst in den Vereinigten Staaten, dann aber auch in Europa. Die Maschinen zur Herstellung der Schuhstücke, der Anwurf zum Ausstoßen der Sohlen sind in manchen Werksstätten für Schuhfabrikation eingeführt worden; brauchbare Apparate, um die schwieriger Arbeit der Befestigung der Sohle am Oberleder zu verrichten, sind in Europa erst in den letzten Jahren in Anwendung gebracht worden. Die Nachahmung des Aufnähens der Sohle mittelst der gebogenen Schusterahle durch eine automatisch wirkende Nähmaschine schien auf unüberwindliche Schwierigkeiten zu stoßen. Eine amerikanische Gesellschaft, die Black sole sewing machine Comp., wendet schon seit etwa 8 Jahren Schuhsohlennähmaschinen an; es sollen solche Maschinen auch in England verbreitet sein und in den letzten Jahren haben die Vertreter des amerikanischen Hauses Otto Herz & Co. in Mainz

dieser Maschine auch in Deutschland Eingang verschafft. Mit dieser Maschine können mit Leichtigkeit und Sicherheit in einem Tag die Sohlen von 150 bis 250 Paar Schuhen oder Stiefeln von den verschiedensten Größen oder Diden aufgenäht werden. Bei dieser Leistungsfähigkeit eignet sich selbstverständlich die Maschine nur für größere Gewerbebetriebe. Die Bedingungen, unter welchen die Verfertiger dieser Maschine dieselbe an Dritte zur Veranwendung überlassen, sind nach dem Wirt. Gmbl., den wir das Nachfolgende entnehmen, ganz eigenthümlich; die Maschine kann nämlich nicht käuflich erworben, sondern bloß gemiethet werden. Bei Uebernahme derselben hat man ein Angeld von 107 Pfd. Sterl. und weiter für die Benutzung pro Jahr eine Miete von 60 Pfd. Sterl. zu entrichten. Nach Rückgabe der Maschine, welche dem Miether jederzeit freisteht, werden von dem ersten Angeld wieder 80 Pfd. Sterl. zurückerstattet. Das auf dieser Maschine erzeugte Fabrikat, in seiner Art vorzüglich, hat den Nachtheil, daß die Brandsohle des Stiefels an das Oberleder mit Eisenstiften angenagelt ist und durch eine im Innern des Stiefels befindliche als auf der Außenseite der Sohle sichtbare Naht schließlich Oberleder, Brandsohle und die eigentliche Sohle mit einander verbindet. Ist diese Naht somit an ihrer Außenseite durchgetreten, so bietet die Erneuerung der Sohle Schwierigkeiten. Fabrikate dieser Art kommen vielfach im Handel vor.

Einen früher in America ansässigen Deutschen, H. C. Gros aus Giengen a. d. V., ist es gelungen, eine Schuhsohlen-Nähmaschine zu erfinden, welche die fetter angewendete Handarbeit vollständig nachzuahmen und so erzeugen im Stande ist. Seine Maschine arbeitet mit einer stark gekrümmten, halb kreisförmigen Nadel, welche um ihren eigenen Mittelpunkt oszillirt. Die Konstruktion der Maschine gestattet es, daß der Schuh auf dem Leisten gelocht wird, während letzterer bei der ersternähnten Maschine beim Sohlen herausgenommen sein muß. Der Schuh kann deshalb unter dem Sohlen seine Form nicht verlieren. Mittels dieser Maschine wird zuerst die Brandsohle mit dem Oberleder und dem sogenannten Rahmen durch eine Rahmennacht verbunden und dann erst die Außensohle angeheftet und durch eine zweite Naht mit dem Rahmen zusammengeheftet. Hier ist also die Verbindung des Oberleders mit der Brandsohle, weil von der Sohle geschützt, der Abnutzung nicht preisgegeben. Nutzt sich aber an der Außensohle die Naht durch das Ablaufen ab, so kann, wie bei allen anderen Rahmennähten, immer wieder eine neue Sohle an die Rahmen angenäht werden. Diese Maschine kann sowohl die Rahmennacht als die Doppelnacht, sowie die Naht für umgewendete Arbeit herstellen. Hr. Gros hat sich zum Zweck der fabrikmäßigen Herstellung dieser Maschinen mit Hrn. Albert Voigt in Kappel bei Chemnitz in Verbindung gesetzt und wird seine Maschinen von dort aus vertheilen. Eine solche Maschine ist im Wuhlerlager in Stuttgart aufgestellt und wurde kürzlich im Weissen einer großen Anzahl württembergischer Schuhfabrikanten in Thätigkeit gesetzt. Sie steht auf einer auf dem Fußboden aufgeschraubten eisernen Säule, der Arbeiter steht daran und leitet den auf dem Leisten aufgespannten Schuh; der Betrieb erfolgt mittels eines ohne Anstrengung von Hand zu treibenden Schwungrads. Während schon einige Tage vor der öffentlichen Probe die mitgebrachten Schuhe von Herrn Gros mit Leichtigkeit genäht werden konnten und die Maschine dabei mit Sicherheit functionirte, traten bei der Hauptprobe, bei welcher freilich ein einzelner Arbeiter die Maschine hätte bedienen sollen, einige Störungen durch Kabelbrüche ein, die sonst äußerst selten vorkommen sollen, was seinen Grund übrigens hauptsächlich darin hatte, daß die von eingetriben Leuten aufgewickelten Schuhe, welche Hr. Gros für die Probearbeit mitgebracht hatte, vorher schon verarbeitet worden waren und nun andere, in einer hiesigen Werkstätte, welche mit dieser Arbeit bisher nichts zu thun hatte, gefertigte, verarbeitet werden sollten. Gleichwohl überzeugten sich

die Anwesenden, daß mit der Maschine ein großer Fortschritt erzielt ist. Die in Stuttgart aufgestellte Gros'sche Nähmaschine dient zur Fabrikation der Rahmennähte und vermag so die fetter nur von Hand zu verrichtende Arbeit zu erleben. Hierzu sind aber zwei dem Princip nach übereinstimmende Maschinen erforderlich. Die eine bis jetzt hier ausgestellte sogenannte Einheitsmaschine macht die umgewendete Arbeit an Damenschuhen, auch näht sie die Brandsohle, Naht und Oberleder zusammen. Zum schließlichen Aufnähen der Sohle an den Rahmen ist jedoch eine zweite, von ersterer nur wenig verschiedene, sogenannte Doppelnähmaschine erforderlich. Beide Maschinen arbeiten, wie erwähnt, mit einer stark gekrümmten kreisförmigen Nadel, welche um ihren eigenen Mittelpunkt schwingt, und der Schuh wird auf dem Leisten gelocht, wodurch derselbe seine Form behält. Hierin liegt ein wesentlicher Vorzug gegenüber der oben erwähnten Nähmaschine, welche Schuhe ohne Rahmen näht. Die Vorrichtung der Arbeit für die Maschine ist nahezu dieselbe wie für Handarbeit. Das Aufzwecken erfolgt mit kupfernen Stiften; das Weissen der Brandsohle für die Naht kann von Hand, genauer aber mittelst eines besonders Canellirmaschinens bewerkstelligt werden. Bei Beobachtung des Ganges der Maschine konnte man sich überzeugen, daß die Handhabung derselben einem ganz gewandten und aufmerksamen Arbeiter erheischt, daß ihre Leistung dann aber sowohl in quantitativer als qualitativer Richtung wenig zu wünschen übrig läßt.

Zwei andere Mechanismen für das Befohlen von Schuhen und Stiefeln verdienen hier noch Erwähnung. Die fetter bestandene Schwierigkeit des Annähens der Sohlen mittels Maschinen führte zu dem in Frankreich viel verbreiteten System von Lencier, bei welchem die Sohlen mit Messingsschrauben festgemacht werden. (A. v. Gasteiger in Graz fertigt diese Maschinen, welche loco Paris 1100 Francs ohne Zoll und Fracht kosten, für 300 fl. d. W. von tabelloser Güte.) In America und Rußland hat man sich begnügt, die Sohlen mit Holznägeln von Hand aufzunageln; auch in Deutschland hat diese Produktionsweise Verbreitung gefunden und man erzielt durch dieselbe bei nicht zu dünnen Sohlen eine ganz haltbare Arbeit. Zur ebenso raschen als dauerhaften Ausführung dieser Arbeit ist in neuester Zeit von America aus ein Maschinchen in den Handel gebracht worden, das weiter bekannt und angewendet zu werden verdient, die amerikanische Schuhpflohmmaschine (zu beziehen von Wienach & Co. in Hamburg zum Preis von 75 Thlr.) Das compendiose Maschinchen ist für Handbetrieb eingerichtet und so leicht, daß es von einem Mann mit der linken Hand gehalten werden kann, während mit der rechten die Kurbel getrieben wird. Der zu sohlende Schuh wird auf einem eisernen Leisten in bequemer Höhe über einem verschiebbaren Stativ aufgestellt. Das Maschinchen wird so auf den Stiel aufgelegt, daß der daran angebrachte Führer sich am Rand der Sohle befindet und die Maschine mit ihrem ganzen Gewicht auf der Sohle ruht. Bei jeder Kurbelumdrehung des Maschinchens gehen fünf Operationen von Statten und zwar bohrt die Nadel ein Loch in die Sohle, ein Messerchen schneidet den Holzstift in passender Stärke und steckt denselben an seinen Platz, der Stift wird in die Sohle eingeschlagen und das Maschinchen schiebt sich weiter für den zweiten Stift. Der Hauptbestandtheil des Maschinchens ist eine Treibflange, welche vom Kopf bis zum Fuß desselben geht und die Nadel und den Pflohtreiber führt; erstere wird durch das Drehen der Kurbel gehoben und durch eine starke Spiralfeder wieder herabgeschlagen; an ihrem oberen Ende ist sie durch zwei starke Nuten mit Unterlagen von Lederfellen festgehalten, welche als Puffer dienen und die übrige Kraft des Schlags aufnehmen. Das Pfloholz ist an einer Stelle aufgewinkelt und an der andern Seite schräg abgekippt; es wird während des Arbeitens der Maschine nach und nach vor das Messer gerückt, welches jedes Mal die zu einem Stift erforderliche Größe abschneidet. Zum Zuführen

dickern oder dünnern Holzes je nach der Dicke der Sohle sind zwei Zahnrädchen mit 22 oder 26 Zähnen vorhanden. Um die Pflozreihen dem Mande der Sohle näher oder entfernter zu bringen oder die Entfernung der Pflozreihen zu einander zu reguliren, ist ein besonderer Führer an der Maschine angebracht, dessen Stellung zu der Whle verändert werden kann. Ebenso gestattet die Maschine die Entfernung der einzelnen Pfloze von einander enger oder weiter zu stellen, so daß auf einen Zoll Entfernung je nach Belieben 4 bis 7 Pfloze eingeschlagen werden können. Man sieht, daß die Maschine für jede Arbeit, sowie für jede Verschleißarbeit des Schlehlers paßt und leicht zu handhaben ist. Wie bei allen Maschinen, so ist auch bei dieser einige Uebung erforderlich, um gute und fehlerfreie Arbeit zu erzielen; für den Lernenden ist es rathsam, erst mit der Maschine auf Stüden Schleder, die auf einen Leisten gespannt sind, zu operiren, bis er durch Uebung eine vollkommene Handhabung der Maschine erlernt hat. Ein geübter Arbeiter kann mit Leichtigkeit 60 Paar Sohlen pro Tag mittelst des Maschinens besohlen, während ein anderer Arbeiter nebst einem Lehrling die Vorarbeiten besorgt.

(Chemische Industrie-Zeitung).

Preisauszeichnung

für die drei besten Arbeiten über die zweckmäßigste und gerechteste Art der Preisuerkennung bei der nächsten Wiener Weltausstellung.

Bei allen Weltausstellungen haben die Aussteller über die Methoden der Preisurtheilungen laute und wie selbst viele Jurors offer eingestanden, gar oft auch gerechte Klage geführt. Es wäre gewiß sehr wünschenswerth, wenn bei der nächsten Wiener Weltausstellung, um diesen Beschwerden gerecht zu werden, die bei früheren Weltausstellungen bestandenen Uebelstände bezüglich der Preisurtheilungen völlig beseitigt werden könnten. Die Beantwortung der Frage, wie das möglich zu machen wäre, ist eine Aufgabe, deren Lösung vor Allen ein eingehendes Studium der Frage der Preisurtheilungen nach zwei Richtungen erfordert, indem

1. die bisherigen Uebelstände bei den Preisurtheilungen sorgsam erforscht, und

2. die Mittel zur Abhilfe entweder im Wege einer Verbesserung der bis nun angewendeten Methoden, oder durch Auf-

findung einer ganz neuen Methode angegeben würden. Die zu lösende Aufgabe ist eine so schöne, so nützliche und so bedeutende, — denn es handelt sich dabei um nichts weniger als den Weg zu finden, Gerechtigkeit zu üben gegen die Aussteller aller fünf Welttheile — daß sie wohl kein Mann der Wissenschaft oder der Praxis im In- und Auslande nicht eines besonderen Nachdenkens für würdig erachten sollte.

Von dieser Erwägung ausgehend, hat der n. ö. Gewerbeverein auf Antrag eines seiner Mitglieds, des Herrn Franz Ritter von Wertheim, beschossen, die nachfolgende Preisfrage zur Beantwortung auszuwerfen:

„In welcher Weise können die Uebelstände der Preisurtheilungen, wie sie bei früheren Ausstellungen zu Tage getreten sind, bei der Wiener Weltausstellung im Jahre 1873 möglichst vollständig, zweckmäßig und in einfachster Weise vermieden werden, entweder durch Verbesserung einer der früher angewendeten Methoden, oder durch Anwendung einer neuen Methode.“

Für die beste Beantwortung dieser Frage werden von Seiten des n. ö. Gewerbe-Vereines die von dem Antragsteller Herrn Franz Ritter von Wertheim gewinneten drei Preise für Zinkländer und Ausländer: Eine große goldene und zwei große silberne Medaillen ertheilt.*

*) Die näheren Bedingungen sind durch Dr. Fiedler zu erfahren.

Notizen.

Kadotte Cigarren. Um dem Verschleuden von Tabacksaft und darauf folgender Verdauungsstörung zu begegnen, wird im Polst. No. 10, die Vorläge gemacht, die Cigarren, soweit sie in den Mund genommen werden, mittelst einer dicken, weingelben Schellacklösung zu lackiren und dann nach dem Trocknen die feine Spitze wegzuschneiden. Durch den Lacküberzug wird dieser Theil vor dem Durchschlagen, Auslaugen und Aufblättern geschützt, die Cigarre reizt dann überhaupt nicht zum Speichelfluß, man raucht recht lauter und ökonomisch und stört nicht sein Wohlbefinden. So vorbereitet sollten Cigarren gleich in den Handel geleitet werden.

Internationale Ausstellung von Pflanzen, Blumen und Früchten in London. In Verbindung mit der am 1. Mai d. J. in London zu eröffnenden internationalen Kunst- und Industrie-Ausstellung veranstaltet die Kgl. Gartenbaugesellschaft dafelbst eine Reihe von Ausstellungen fremder und einheimischer Pflanzen, Blumen und Früchte, welche während der Dauer des ganzen Jahres 1871, bis zum 16. December einschließlic, je 2mal monatlich im South-Kensington-Garten stattfinden werden.

Jede dieser einzelnen Ausstellungen, zu deren Beschickung das Comité Gärtner und Gartenfreunde des In- und Auslandes einladet, umfaßt eine besondere Serie von Pflanzen, Blumen oder Früchten.

Die Beleuchtung von Thurm- und Eisenbahnstationen. Ueber bewirkt Ingenieur Felix Gruner in Frankfurt a. M., wie er der Ind.-Ztg. mittheilt, durch Gas ohne transparente Filterblätter, indem er das Licht einer geschlossenen Gaslaterne durch gute Reflexoren auf das Filterblatt zurückwerfen läßt. Die Einrichtungsstellen stellen sich bedeutend geringer als bei Anwendung transparenter Filterblätter; sie betragen je nach der Höhe des Thurmes durchschnittlich 60 bis 80 Zfr. pro Filterblatt.

Literatur.

Die Steinsalzfabrikation bei Staffurt und die dortige Kali-Industrie von C. Reinhardt. Dresden 1871.

Vorliegendes Werkchen empfiehlt sich den Männern der Wissenschaft, wie der Technik auf's Angelegentlichste. Es giebt dem Geologen eine gedrungene Uebersicht über das wichtige Salzvorkommen, sowie dem Techniker und Landwirth die Anhaltspunkte für Verwerthung der dort neben dem Kochsalz vorkommenden Mineralien.

Repertorium.

„Dingler, 2. Märzheft.“ Dampfmaschinen-Const. von James Robertson. Webb's Lokomotiv-Fenerbüchse. Wehl's Patent Natriumpumpe von Smith. Blechschneidmaschine von Gillo. Eisenerkennung von Tugay. Verbesserter Natrium-Licht-Anlage. Maschinen für Saug-Exhaust. Verbesserter Reparaturschneidmaschinen für Flach. Neue Verbindungsart von Dreiecksmaschinen. Das Walling-Gesicht. Garvey Torpedo. Depositions-Tableau von Kaiser. Verbesserter von Ceramio. Farben der Cementarbeiten. Reinhardt, des Benzols. Entwicklung von Organismen in Brunnenwässern.

„Deutsche Ind.-Ztg.“ Nr. 14. Der Pariser Socialisten-Staat. Neuere Maschinen zur Holzbeizung, von Manfome. Verw. des Strophostoffes in der Papier-Fabrikation. Speisewasser für Lokomotiven. Dampf-erzeugung ohne Dampfessel. Einm. der Temp. auf die Elasticität des Eisens. Festigkeit von Bauheinen. Verb. Döbereiner's Zündmaschine. Einm. von Phosphor auf Antim. Nr. 15. Apparat zur Angabe der Umwandlungszahl einer Waage. Frick's aus Dampfmaschinen und Reflexpumpen. Antiracemisationsfische. Schwärze Glanzfarbe auf Zunderpapier.

„Pol. Centralbl. 6.“ Lieber Niddergange. Nagler's Eisenbahn-brems. Dampf-Exhaustwert. Erfahrungen über Fieselbeseit. Dampf-pumpen für Walzwerke. Dampfmaschine von Walker. Vierweg-Exhaustventil für Gasleitungen. Verbesserter Dampfmaschine. Regulator für Dampf, Gas u. von Gens. Instrument zur Messung der Größe von Gasflammen. Best. des Kohlenst. im Stahl. Prüfung des Petroleum. Konstruktion der Mals-Darrherden aus Blech.

„Prakt. Maschinen-Conf.“ Nr. 16. Kellerräumen in Brauereien. Doppelwalze. Einstrich für Monteure. Verschäkten. Schieberheuerung's-Dampfrumme.

„Photogr. Archiv 1. April.“ Neues feuchtes Colodionverfahren. „Gewerbe-Zeitung.“ Nr. 4. Indust. Fortschritt der Heliographie. Ornamente und Motive.

„Wies's Gew.-Ztg.“ Nr. 16. Beschleunigung der Exposition in der camera obscura der Photogr. mittelst Amm. von rothem Licht. Abschmutzen der gefärbten Wolle. Darf. von Natriumsulfat aus Kochsalz und Kiesel säure