Erscheint alle 14 Tage.
Abonnementspreis halbjährlich 15 Sgr.

Breslauer Gewerbe-Blatt.

Zu beziehen durch alle Post-Anstalten und Buchhandlungen.

Organ des Breslauer und Schlesischen Central-Gewerbe-Vereins.

№ 23. Breslau, den 14. November 1871. XVII. Band.

Inhalt. Vereinsnachrichten. — Die Schlesischen Gewerbevereine in Wien. (Schluß). — Die neuen Maße und Gewichte. — Haltbares Copirpapier für Drucksachen aller Art. — Zur Wiener Weltausstellung. — Notizen. — Repertorium.

Breslauer Gewerbe-Verein.

Den geehrten Mitgliedern machen wir die vorläufige Mittheilung, daß das 44. Stiftungsfest unseres Vereins am 27. Januar durch Souper und Ball ꝛc. im Liebich'schen Lokale gefeiert werden wird.

Der Vorstand.

[**Neue Mitglieder.**] Folgende Herren: 1) Seifenfabrikant Kerschner; 2) Kaufmann Fel. Lober; 3) Kaufmann S. Hamburger; 4) Fabrikbesitzer Wiener; 5) Dr. med. und Zahnarzt Krause.

Gewerbe-Vereine der Provinz.

Kattowitz. Sitzung am 8. November. Vortrag des Herrn Dr. Goldstein über eigene Erlebnisse im Kriege. Mittheilungen und Fragebeantwortungen. —

Das Stiftungsfest findet am 9. December c. statt und wird bestehen aus einem gemeinschaftlichen Abendbrod und einer humoristischen Abendunterhaltung.

Schweidnitz. Am 17. October eröffnete der hiesige Gewerbeverein wieder seine regelmäßigen Vereinsabende. Die Versammlung schritt zunächst zur Neuwahl des Vorstandes. Es wurden gewählt:

Zum Vorsitzenden: Herr Baurath Ditrich. (Herr Dr. Hoffmann hatte die Wiederwahl für diese Saison aus Gesundheitsrücksichten abgelehnt.) Zum Stellvertreter des Vorsitzenden: Herr Fabrikbesitzer Främbs; zum Schriftführer: Herr Gymnasiallehrer Hüttig; zum stellvertretenden Schriftführer: Herr Rector Gärtner; zum Rendant: Herr Kaufmann Stockmann; zum Bibliothekar: Herr Lehrer Rupp. Zu Beisitzern: Herr Dr. Hoffmann; Herr Fabrikbesitzer Kopisch; Herr Stadtrath Studt. Es folgt ein Vortrag des Herrn Stadtrath Studt über die gewerbliche Reise nach Wien, welche derselbe im vorigen Monat mit dem Breslauer Gewerbeverein unternommen hatte. Der Vortragende beschränkte sich hauptsächlich auf eine ausführliche Beschreibung der Donauregulirung und des neuen Brückenbaues.

Die zweite Vereinssitzung wurde den 31. October abgehalten. Herr Dr. Geisenheimer erfreute die Versammlung durch einen Vortrag über die Nähmaschine. Der Vortragende gab zuerst einen geschichtlichen Ueberblick über die Entstehung und die Verbesserungen dieser Maschine, dann setzte derselbe die verschiedenen Systeme, welche gebräuchlich sind, auseinander, zuletzt wurde an mitgebrachten Apparaten die innere Construktion näher beschrieben. Dem Vortrage folgten einige Mittheilungen des Herrn Stadtrath Studt über Veränderungen, welche die strahlende Sonnenwärme auf der Erdoberfläche hervorbringt.

Die Schlesischen Gewerbevereine in Wien.

(Schluß.)

Das Souper im kleinen Musikvereinssaale war in jeder Hinsicht wohlgelungen. In der innigsten Herzlichkeit schlossen sich die norddeutschen an ihre Wiener Brüder an. Von Wiener hervorragenden Mitgliedern, die das Fest verherrlichten, erwähnen wir u. a. den Präsidenten des Gewerbevereins, Hofrath v. Scherzer, den General-Direktor der Weltausstellung, Geheimen-Rath Baron v. Schwarz, den Landtags-Abgeordneten Fr. Sueß, Baron Wertheim, Professor Mack, Fabrikbesitzer Pfaff, Fabrikbesitzer Ritter v. Winiwater, den Vorsitzenden des Sechshauser Gewerbevereins, Zelebor. Die Festesfreude wurde erhöht durch die Vorträge des kaufmännischen Gesangvereins und einer Regiments-Kapelle unter Leitung Ziehrers. Zahlreiche Toaste wurden gesprochen und Vieles gewünscht, dessen Erfüllung hoffentlich der nächsten Zukunft vorbehalten ist. Etwas wird sicher eintreffen, dies ist ein inniges Band zwischen dem niederösterreichischen und schlesischen Gewerbevereine. —

Am 5. Oktober, früh 7 Uhr, fuhren die Schlesier, begleitet von ihren lieben Wienern, dem Semmering zu. In Tarnitz wurde ein $1\frac{1}{2}$stündiger Aufenthalt gemacht, um die schöne, interessante Stahlfabrik der Aktiengesellschaft zu besichtigen. Nachdem man die Fabrikanlage in allen ihren Theilen besichtigt, wurde der Bessemerprozeß in imposanter Weise vorgeführt. Mit den aufrichtigsten Dankgefühlen gegen den Leiter der Fabrik verließen die Schlesier Tarnitz, um dem Semmering zuzueilen. Auf dem Gipfel angekommen, hielt der Vicepräsident des niederösterreichischen Gewerbevereins, Herr Pfaff, am Ghega-Denkmal eine begeisternde Rede, die von Bürgermeister Orlovius aus Brieg erwiedert wurde. Bis Mürzzuschlag hatte der Himmel die Reisenden begünstigt, hier aber fing es an zu regnen, und das Wetter besserte sich an diesem Tage nicht mehr. Jedoch verließ die frohe Stimmung die Gesellschaft nicht. Eine große Freude wurde den Schlesiern zu Theil, als sie in Mürzzuschlag ihr ehemaliges liebes, treues Vorstandsmitglied Professor Dr. Schwarz aus Graz antrafen. Derselbe war von Graz gekommen, um seine alten Freunde zu begrüßen. Auf der Rückfahrt wurde ein zweistündiger Aufenthalt in Liesing genommen; leider aber mußte des Wetters und der Dunkelheit wegen die Besichtigung der Fabriken unterbleiben; nur ein kleiner Theil der Schlesier besichtigte das große Brauhaus. Abends 10 Uhr trafen die Vereinsmitglieder wieder in Wien ein.

Am 6. Oktober früh versammelten sich die Mitglieder am Praterstern, von welchem sie mittelst Pferdebahn-Waggons nach der Währinger Linie fuhren. Hier wurde zuerst die großartige Sigl'sche Maschinenfabrik in allen ihren Theilen besichtigt. Besonders interessirten die Schießübungen, die Herr Sigl mit einer Mitrailleuse ausführen ließ. Hierauf führte ein Separatzug der Franz-Josephsbahn die Vereinsglieder nach Nußdorf, woselbst ein Dampfboot bereit stand, welches sie in zwei Abtheilungen zum

Bau der Nordwestbahnbrücke hinübertrug. Die Herren Morawetz, Weiß und Gärtner erklärten mit großer Liebenswürdigkeit alles auf den Bau Bezügliche. Eine Anzahl Mitglieder stiegen in die Caissons hinab, welche zur Fundirung der Brückenpfeiler dienen. Nach einer herzlichen Verabschiedung von dem Leiter des großartigen Baues, bestiegen die Schlesier wiederum einen Separattrain und fuhren nach Floridsdorf. Hier wurde die Lokomotiv-Aktien- und Stahlfabrik unter Leitung des Direktors Herrn Demmer besichtigt. Mit großem Interesse wurden die großartigen Anlagen dieses neuen Werkes betrachtet.

Ein Extrazug der K. F. Nordbahn führte nun die Schlesier nach Wien zurück. Vom Nordbahnhofe aus durchwanderten sie die schönen Gänge des Praters bis zum dritten Caffehause, wo ein Diner für sie bestellt war.

Der Nachmittag war dem Besuche des Platzes der 1873er Weltausstellung und der Besichtigung der Donauregulirungsarbeiten gewidmet.

Hierauf begaben sich die Schlesier in das Ausstellungsbureau (Praterstr. 42), wo sie Herr Baron v. Schwarz aufs herzlichste empfing. An die Detailzeichnungen, welche ausgehängt waren, schloß der Herr General-Direktor einen höchst interessanten einstündigen Vortrag über die projektirte Weltausstellung. Der Schatzmeister des Schlesischen Gewerbevereins, B. Milch, dankte im Namen seiner Landsleute dem Herrn General-Direktor.

So endete das Programm, welches der niederösterreichische Gewerbeverein den Schlesiern aufgestellt hatte.

Mit Dank erfüllt sind die Schlesier in ihre Heimath zurückgekehrt. Die Namen der Herren Hofrath v. Scherzer, Baron v. Schwarz, Pfaff, Süß, Mack, Maczeko, Eckstein u. a. werden den Schlesiern nie entfallen, ihre liebenswürdigen Bilder sind in ihre Herzen tief eingeprägt. Möchte der Breslauer Gewerbeverein im nächsten Frühjahr, wo der niederösterreichische Gewerbeverein in Breslau erwartet wird, einen kleinen Theil der genossenen Aufmerksamkeit und Liebe abtragen können!

Die neuen Maße und Gewichte.

Mit dem 1. Januar 1872 tritt auf Grund der Maß- und Gewichtsordnung vom 17. August 1868 die Einführung des neuen Maß- und Gewichtssystems ins Leben; in Anknüpfung hieran geben wir eine übersichtliche Darstellung der Organisation der Eichungsbehörden, so wie der Form und Abzeichen des von ihnen geführten Eichungsstempels.

Das allgemeine Reichsstempelzeichen ist ein gewundenes Band, welches die Buchstaben D. R. (Deutsches Reich) trägt; aus der Zeit des Norddeutschen Bundes bestehen anstatt dieser Buchstaben die früheren N. D. B., welcher Stempel gleichfalls volle Gültigkeit hat.

Das Deutsche Reich mit Ausschluß des Königsreichs Bayern ist in 22 Inspectionsbezirke getheilt, von denen das Königreich Preußen, entsprechend der Anzahl seiner Provinzen, 11 Bezirke umfaßt. Jeder dieser Bezirke führt seine Ordnungsnummer, welche über dem Bande steht; ein Inspektionsbezirk begreift wieder eine gewisse Anzahl von Eichungsämtern, welche unter sich nach fortlaufender Nummer bezeichnet sind; diese erscheint unterhalb des Bandes. Ueber die sämmtlichen Inspectionsbezirke und Eichämter wird ein Verzeichniß geführt.

Die Anzahl der zur Zeit bestehenden und zum Theil noch in der Einrichtung begriffenen Eichungsämter beläuft sich auf 878, Mit Hülfe dieser Zahlen und des genannten Verzeichnisses wird es ermöglicht, bei vorkommenden Revisionen auf den Ursprungsort der geschehenen Eichung zurückzugehen. So würde z. B. das Zeichen $\frac{2}{1}$ D. R. bedeuten: die Eichungsinspektion 2 — Provinz Brandenburg — Eichamt 1 — Berlin, Stelle A. Auf Gegenstände, welche zu ihrem Gebrauche einer besonderen Genauigkeit bedürfen, sog. Präcisionsgegenstände, wird neben dem Eichungsstempel ein sechsstrahliger Stern als Präcisionszeichen aufgeschlagen; derartige Gegenstände sind z. B. die Medizinal- und die Münzgewichte und die hierher gehörigen Wagen; als solche werden ferner behandelt die Thermometer, die Alkoholometer und die Gasmesser.

Von jedem Eichamte werden nur solche Gegenstände geeicht, für deren Eichung ihm die Befugniß ertheilt worden. Der Umfang der Eichungsgeschäfte ist danach ein relativer, d. h. er richtet sich nach der Ausdehnung der von den jeweiligen Behörden beschafften Ausrüstung des E. A. in Eichungsnormalen und sonstigen Apparaten.

Die bestehende Organisation der Eichungsbehörden ist nun so getroffen, daß das Eichungsamt am Sitze der Inspektion Staats-Eichungsamt ist und seine Befugnisse unbeschränkte sind; dagegen sind die Provinzial-Eichämter Kommunalanstalten, und bezieht sich ihr Betrieb nur auf Handelsgegenstände.

Die auf Grund der neuen Maß- und Gewichtsordnung erlassene, von der Normal-Eichungs-Kommission des Deutschen Reiches ausgearbeitete Eichordnung vom 16. Juli 1869 und die Nachträge zu derselben, sowie ausführliche Instruktionen zur Eichordnung enthalten die Vorschriften über das Material, die Form und die Stempelung der der Eichung unterworfenen Gegenstände.

Als etwas Neues und wohl das Wichtigste dieser Eichungsvorschriften darf die Einführung der Fehlergrenzen bezeichnet werden, d. h. die Festsetzung von Abweichungen, innerhalb deren die Länge, der Inhalt oder die Schwere des geeichten Gegenstandes im Sinn des Mehr oder Weniger gegen das Normal sich bewegen darf, und als eichfähig und im Verkehre zulässig zu erscheinen. Man bezeichnet daher auch den Eichungsfehler mit „zulässiger Abweichung oder Toleranz." Hierzu ist dann noch die besondere Bestimmung durch das Reichskanzler-Amt erlassen, daß für Maße und Gewichte, welche im Verkehre gewesen sind und zur Revision gelangen, die doppelte Abweichung gegen die ursprüngliche zulässig sein soll.

Die Höhe der Fehlergrenze richtet sich nun einmal nach den technischen Mitteln, die einzelnen Gegenstände mit den Normalen zu vergleichen, andererseits nach der praktischen Verwendung der Gemäße oder nach dem Material, welches mit denselben vermessen oder verwogen werden soll.

Die Grundlage des neuen Maß- und Gewichtssystems bildet das Meter, dessen Länge in einem Platinstabe als Urmaß in den Archiven des Conservatoir des arts et métiers zu Paris niedergelegt ist und von welchem die preußische Regierung eine genaue Kopie besitzt. Aus dem Meter leiten sich die anderen Einheiten, das Liter (L) und das Kilogramm (K) ab: ein Würfel, dessen Seite gleich dem Zehntel des Meters, dem Decimeter ist, giebt den Raum eines Liters, dessen Füllung mit Wasser bei 4° Celsius 1 Kilogramm wiegt.

Die innere Zusammenstellung des Systems wird erhöht durch die Gleichmäßigkeit, daß jede der genannten Einheiten in 1000 Theile getheilt wird. Danach hat 1 L = 1000 Kubikcentimeter, 1 K = 1000 Gramm (G), so daß 1 Kubikcentimeter Wasser 1 G wiegt.

Die Durchführung der decimalen Eintheilung innerhalb des neuen Systems gestattet nur solche Maße und Gewichte im Verkehr, deren Länge, Inhalt oder Schwere sich in Faktoren von 10 oder deren durch zehn theilbare Vielfache ausdrücken läßt. Die einzige Abweichung hiervon ist mit Rücksicht auf das praktische Bedürfniß in den fortgesetzten Halbirungen der Unterabtheilung des Liters,

in der Halbirung des Scheffels und des Pfundes gemacht worden; deßhalb darf auch das $^1/_2$-Pfund nur diese Bezeichnung, nicht seine Gewichtsangabe in 250 G tragen.

Die neuen eichungsfähigen Maße und Gewichte sind hiernach folgende:

1) Längenmaße: 1, 2, 5, 10, 20 Meter.
$0_{,5}$, $0_{,2}$, $0_{,1}$ Meter.

Die hölzernen Werkmaßstäbe und diejenigen für Langwaaren müssen an ihren Enden mit Metallbeschlag versehen sein, es wird das Maß an beiden Enden und außerdem auf der Kappe gestempelt. Die Bezeichnung Meter ist mit dem vollen Namen auszudrücken.

1 Meter = 3′ $2^1/_4$″ oder $1^6/_5$′ preuß. = $3_{,1862}$′.
1 „ = $1^1/_2$ Ellen preuß.

2) Flüssigkeitsmaße: 1, 2, 5, 10, 20 L(iter)
$^1/_2$, $^1/_4$, $^1/_8$, $^1/_{16}$, $^1/_{32}$ L.
$0_{,5}$, $0_{,2}$, $0_{,1}$, $0_{,05}$, $0_{,02}$ L.

Die Maße sind aus Weißblech, verzinntem Kupfer- oder Messingblech oder aus Zinn gefertigt, dessen Legirung $^5/_6$ reines Zinn haben muß.

Die Stempelung besteht in zwei gegenüberliegenden Stempeln am oberen Rande; bei gelötheten Maßen ist der Boden mit 2 Stempeln, jede Löthnath mit einem Stempel zu versehen. Die vier kleinen decimalen Maße der Unterabtheilungen des Liters werden in konischer Form gefertigt.

1 L = $^7/_8$ oder $0_{,875}$ Quart preuß.
1 Quart = $1^1/_7$ L.
daher $^1/_8$ Quart = $^1/_7$ L.

3) An Fässern, welche nur für den Weinverkauf eichpflichtig sind, wird der Inhalt nach Litern mit Angabe der Zehntel eines Liters bestimmt.

4) Trockene Hohlmaße: 1, 2, 5, 10, 20, 25, 50, 100 L.
$^1/_2$, $^1/_4$, $^1/_8$, $^1/_{16}$ L.
$0_{,5}$, $0_{,2}$, $0_{,1}$, $0_{,05}$ L.

Die Maße können verfertigt sein aus Schwarzblech, lackirt oder verzinnt, Weißblech von genügender Stärke, Kupferblech und Holz. Die decimalen Theile des Liters haben gleichfalls konische Form und dürfen nur aus Metall fabrizirt sein.

Die Stempelung der metallenen Maße ist wie diejenige der Flüssigkeitsmaße; hölzerne Hohlmaße werden auf dem oberen Rande dreimal, auf der Verbindung zwischen der äußeren Wand und dem Boden dreimal und auf der inneren Bodenfläche einmal gestempelt.

100 L sind 1 Hektoliter oder 1 Faß.
50 L = $^1/_2$ „ oder 1 Scheffel.
1 L = $0_{,29}$ Metze preuß. oder nahe $^1/_3$ Metze.
2 L = $0_{,58}$ „ d. h. um $^8/_{100}$ M. größer als $^1/_2$ Metze.
5 L = $1_{,45}$ „ d. h. um $^5/_{100}$ od. $^1/_{20}$ M. kleiner als $1^1/_2$ M.

Daher 50 L = $14^1/_2$ Metze, d. h. um 5 L oder $1^1/_2$ M. kleiner als der alte Scheffel.

Letzterer verhält sich zum neuen Scheffel wie 55 L zu 50 L, oder wie 11 : 10.

5) Für den Verkauf von Kohlen und Coaks dienen Maße in Kastenform von $^1/_2$, 1 und 2 Hektoliter Inhalt.

2 Hektoliter sind um 6 Metzen oder 20 L kleiner als die preuß. Tonne von $7^1/_9$ Kubikfuß oder 4 alten Scheffeln.

Das Holz wird nach Kubikmetern verkauft, und dienen zum Vermessen Meßrahmen von 1, 2 und 4 □.-Meter Fläche, während die dritte Dimension mit einem besonderen Stabe gemessen wird.

1 Klafter preuß. = $3^1/_2$ Kubik-Meter.

Der Transport und Verkauf von Torf geschieht in Kummten von 2, resp. 4 Kubik-Meter Inhalt, welcher durch Aufsatzbretter auf 3, resp. 6 Kubik-Meter gebracht werden kann.

1 Torfklafter preuß. = $4^1/_4$ Kubik-Meter.

6) Als Gewicht wird das bisherige, als „Zollgewicht" seit dem Jahre 1858 als Landesgewicht eingeführte beibehalten. Nunmehr aber bildet das Kilogramm = 2 Pfund die Gewichtseinheit. Die neuen Gewichte sind:

1, 2, 5, 10, 20 K, 50 Pfund, 50 K = 1 Centner.
$0_{,5}$ K = 1 Pfund = 500 G(ramm).
$^1/_2$ Pfund, 200, 100, 50, 20, 10, 5, 2, 1 G.
5, 2, 1 Decigramm (D).
5, 2, 1 Centigramm (C).
5, 2, 1 Milligramm (M).

10 Gramme bilden 1 Dekagramm oder 1 Neuloth (NL). Die Gewichte können bestehen aus Gußeisen, Messing, Argentan, Platin. Die gußeisernen Gewichte bis zum $^1/_2$ Pfund hinab besitzen eine innere Höhlung zur Justirung mit Schrotfüllung; sie tragen den Stempel auf dem Justirpfropf. Die Gewichte von 200 G abwärts bis zu 1 G sind Scheibengewichte, welche, wenn sie aus Messing bestehen, mit Knopf versehen sind; sie werden, wie die größeren Gewichte, aus Messing, auf der Kopffläche und dem Boden gestempelt. Die gußeisernen Scheibengewichte von 200, 100 und 50 G sind ohne Justirhöhlung und werden nur durch den Eichpfropf justirt und auf demselben gestempelt.

Einsatzgewichte sind zulässig in der Schwere von 1 K, $^1/_2$ K und 200 G.

Von den älteren Gewichten sind diejenigen zulässig, deren Schwere sich der obigen Reihe einfügt, d. h. die bisherigen Stücke von 1 Centner; $^1/_2$ Centner, 20, 10, 5, 2, 1 und $^1/_2$ Pfund; ferner 3 Loth, 3 Quent, 3 Cent, 3 Korn.

3 Loth oder $^1/_{10}$ Pfund = 50 G oder 5 NL.

Unzulässig werden: $^1/_4$ Centner, 3 Pfund, $^1/_4$ Pfund und die sämmtlichen decimalen Bezeichnungen der früheren Lotheintheilung, also 10, 5, 2, 1 Loth, Quent, Cent, Korn.

Um die bisherigen Wagen beibehalten zu können, ist es nöthig, vor dem 1. Januar 1871 sie umeichen und mit dem neuen Stempel beglaubigen zu lassen.

Zwar können Gewichte, die den Vorschriften nach Schwere und Bezeichnung genügen, auch nach dem 1. Januar 1872 mit ihrem bisherigen Stempel in dem Bezirke ihrer bisherigen Gültigkeit bis zu einer demnächstigen Revision beibehalten werden. Es würden dann aber diejenigen Gewichte, welche als ungenügend befunden werden, der Confiskation anheimfallen.

7) Für die Wagen gilt die gleiche Bestimmung, daß ihr bisheriger Stempel sie auch nach dem 1. Januar 1872 bis zur nöthig werdenden Revision zulässig erscheinen läßt. Um sie daher auch künftighin weiter führen zu können, ist hier gleichfalls die Umeichung unter gleichzeitiger Anbringung der Tragfähigkeitsmarke geboten.

Die zulässig erklärten Wagen sind auch die bisher gebräuchlichen; nur ist vorgeschrieben, daß auf jeder Wage die Grenze ihrer größten Tragfähigkeit vermerkt ist. Eine neue Art Wagen für den Marktverkehr allein zulässig, bilden die sogenannten Hökerwagen, deren Tragfähigkeit sich auf 2 K beschränkt, und welche durch aufgelöthete Blechstreifen mit der Bezeichnung HW kenntlich gemacht sind.

Haltbares Copirpapier für Drucksachen aller Art.

Von C. Puscher in Nürnberg.

Im Jahrg. 1870 des polyt. Notizbl. ist von oben Genanntem auf S. 285 ein Verfahren zur Bereitung eines Copir-Präparates angegeben, mittelst dessen man Copirpapier für Drucksachen herstellen kann. Leider behielt aber dieses Papier die Eigenschaft Copien aufzunehmen nur kaum einen Tag, weßhalb man genöthigt war, dasselbe bei seiner Verwendung immer wieder frisch anzufertigen. Diese Unannehmlichkeit hat der Verfasser nun beseitigt

und den seither mit der Anfertigung des Copir-Präparates betraut gewesenen Apotheker Herrn Weigle aufgefordert, statt dieses Copir-Präparates haltbares Copirpapier nach seiner neu ermittelten Methode anzufertigen. Derselbe ist des Erfinders Aufforderung nachgekommen und jetzt im Stande, jede Qualität dieses nützlichen Papiers zu dem Preise von 6 kr. den Bogen, das Buch zu 1 fl. 36 kr. in kürzester Zeit zu liefern.

Bei seiner Verwendung befeuchtet man eine der beiden Seiten des Papiers mittelst eines mit Terpentinöl getränkten Schwämmchens durch gelindes Reiben so lange, bis dasselbe ganz durchsichtig geworden ist. Wenn dann nach einigen Augenblicken die glänzenden Stellen auf dem Papier verschwunden sind, so legt man die bestrichene Seite auf das zu copirende Original, hält dasselbe mit Daumen und Mittelfinger der linken Hand fest, und reibt nun kräftig, nachdem man zuvor dem Original eine Glasplatte untergeschoben hat, die Oberfläche des Copirpapiers so lange mit einem dazu besonders gefertigten Falzbein, bis alle Stellen des Originals deutlich abgedruckt sichtbar geworden sind. Um das Ausbehnen des Papiers möglichst zu vermeiden, wodurch verwischte Bilder entstehen, muß das Reiben mit dem Falzbein nicht der Länge nach geschehen, sondern immer in der Beschreibung kleiner Kreise stattfinden. Dieses zur Ausführung eines kräftigen Druckes dienende Falzbein ist deßhalb auf der unteren Fläche stark oval geformt, und wird bei Bestellungen dem Copirpapier beigefügt und mit 9 kr. berechnet. Das Papier ist auf beiden Seiten gleichmäßig präparirt, welches das Reiben, weil sich die Oberfläche dadurch glättet, sehr erleichtert. Die erhaltene Copie kann mit Terpentinöl wieder weggewischt und das Papier wiederholt benutzt werden.

Nach dem angegebenen Verfahren erzielt man ziemlich vollendete Copien, welche in den meisten Fällen genügen; ganz tadellose Abdrücke und in jeder Größe lassen sich nur mittelst des gleichmäßigen Druckes einer Satinirwalze erzielen.

Zuweilen kommt es vor, daß alte, oder lange der Luft exponirte Druckſachen, oder nach dem Drucken erst geleimte Originale, nach diesem Verfahren behandelt, keine oder nicht genügende Abdrücke geben. Es ist dann nur nöthig, daß der Leim aus den geleimten Druckſachen durch Digeriren in heißem Wasser entfernt wird. Genügen dann nach dem Trocknen der Originale die davon gemachten Abdrücke noch nicht, so legt man dieselben zum Aufweichen der Druckerschwärze zwischen zwei mit Terpentinöl befeuchtete Bogen Löschpapier und schließt dieselben zur Verhütung der Verdunstung des Terpentinöls zwischen zwei Glasplatten ein. Eine halbe bis ganze Stunde genügt dann gewöhnlich, um von so vorbereiteten Originalen nach obigen Angaben gute Copien zu erhalten. (Polytechn. Notizbl.)

Zur Wiener Weltausstellung.

Seitens der amerikanischen, holländischen, russischen, italienischen, türkischen, französischen und mehrerer deutschen Regierungen sind schon umfassende Vorbereitungen getroffen worden. Vier Genie-Arbeits-Compagnien sind im Prater beschäftigt. Die hervorragendsten Werke des In- und Auslandes waren aufgefordert worden, sich an den Arbeiten und Lieferungen zur Herstellung der großen Rotunde aus gewalztem Eisen, welche den Mittelbau des Ausstellungsgebäudes bilden soll, zu betheiligen. Joh. Caspar Harkort in Westphalen hat den billigsten Preis abgegeben, 9 Gulden 75 Kreuzer Oesterr. Silber pro Zollcentner fertige Eisenarbeit (incl. Transport und Aufstellung). Die General-Direktion der Ausstellung hat sich nur vorbehalten, die Arbeiten zur Herstellung des obersten Theiles der Rotunde, nämlich die sogenannte Laterne für ein Eisenwerk des Inlandes zu reserviren.

Die Oberaufsicht über den Bau der Rotunde ist von der General-Direktion dem Ober-Ingenieur der Staatseisenbahn Wilhelm Schmidt übertragen worden. Das ganze Gebäude soll am 15. September 1872 vollendet sein.

Die 32 Fundamente für die Pfeiler der Rotunde sind vollendet. Für die Herstellung derselben wurden ca. 14,000 Ctr. hydraulischer Kalk und 400 Ctr. Portland-Cement verwendet. Von vorläufigen Anmeldungen ist hervorzuheben, daß Rigollet einen ganz aus Eisen nach neuem System construirten Leuchtthurm ausstellen wird.

Die Gartenanlagen besorgt der Gärtner Maly aus Ferrières.

Notizen.

[**Der Mont-Cenis-Tunnel.**] Ueber den großen Tunnel durch den Mont-Cenis sind in letzterer Zeit ungünstige Nachrichten verbreitet worden, welche wir aus guter Quelle zu widerlegen im Stande sind. Vorerst ist die Temperatur in diesem 12,232 Meter langen Durchbruch durchaus nicht so hoch, daß dadurch der Fahrt erhebliche Hindernisse in den Weg gelegt werden könnten, da dieselbe sich erst gegen den mittleren Theil hin zu 28 bis 29° C. erhebt, an den mehr nach den beiden Enden zu liegenden Theilen aber im Durchschnitt nur 21° beträgt. Ferner ist das Gerücht von dem Einsturz des Gewölbes in einer Länge von 50 Meter eine großartige Uebertreibung, aber, richtiger gesagt, eine Unwahrheit, da die zu Grunde liegende Thatsache sich auf die Zerstörung von 6 oder 7 Metern der Futtermauer durch eine unvorsichtig angelegte Mine beschränkt. Zwei Arbeiter sind bei diesem Unfalle verletzt worden. Daß endlich mehrere Maschinisten bei einer Probefahrt erstickt seien, ist ein Mährchen, indem eine solche gar nicht stattgefunden hat. Vielmehr ist der Luftzug in dem Tunnel so stark, daß derselbe in den Oeffnungen der den Tunnel etwa 5000 Meter von Modane der Contrebande halber schließenden Thür ein Geräusch gleich dem eines mäßigen Wasserfalles verursacht. Die Zukunft des großartigen Werkes ist also in keiner Weise gefährdet.

Ein Respirator für Feuerwehrleute, der nicht nur gewöhnlichen Staub zurückhält, sondern auch reizende Dämpfe (von verbrennenden Harzen 2c.), wird von Tyndall beschrieben. Der Respirator ist aus Drahtnetzen zusammengesetzt, zwischen welchen sich in Schichten trockene Baumwolle, mit Glycerin befeuchtete Baumwolle, Kohlenstücke und Aetzkalk befinden. Es ist gleichgültig, in welcher Reihenfolge diese Schichten auftreten; die Kalkschicht kann auch fortbleiben, wenn es nicht darauf ankommt, die Kohlensäure aus der Luft zu absorbiren.

Repertorium.

„Wieck's Gewerbe-Zeitung" Nr. 44. Anwendung des Tannins zur Behandlung des Weins. Fruchtsyrup von C. Haas. Preisausschreibung für die Werthbest. des Rüben-Rohzuckers. Das Hüttenwesen in den Ver. Staaten. — Nr. 45. Ueber das Emailliren.

„Deutsche Industrie-Zeitung" Nr. 43. Ausprägung von Reichsgoldmünzen. Bolzaur's Klarkohlenrost. Gasentwicklung beim Bessemerprozeß. Münzsortirmaschine von Seyß. Platts Klettenwolf. Amerikan. Wolltrockenmaschine. — Nr. 44. Deutsche Gesellschaft für Verbreitung von Volksbildung. Papier-Format-Schneidemaschine. Selbstthätig abstellende Zettelmaschine. Bandwebestuhl von Gadd und Moore. Verfahren zur Chlorkalkprüfung. Reagenz auf Phenol.

„Prakt. Masch.-Constr." Nr. 20. Walzwerk für Zinkbleche. Universal Kreissäge. Berechnung einer eingleisigen Eisenbahnbrücke. Röst-Flammofen mit rotirendem Herde und fixen feuerfesten Krählen. Bierfabrikation nach Wiener Art.

„Polyt. Centralbl." Nr. 20. Universal-Simshobelmaschine. Universal-Schraubstock. Apparat zum Erhitzen von Radreifen mit Gas. Boulton's Töpferscheibe und Ziegelpresse. Holzschleiferei zur Herstellung vor Holzmasse zur Papier-Fabrikation. Kesselanlage für Gasfeuerung. Basley's Sicherheitsventil-Hebel. Coate's Wasserdruckmotor. Kirt's Kühl-Maschine. Allison's Rohrverbindung. Construktion der Leitungen für Blitzableiter. Noë's Thermosäule. Beschreibung eines Gasdruck-Registrators. Sägespän-Gas-Schweißofen. Wiedergew. der salpetrigen Säure in der Schwefelsäure-Fabrikation. Kaltes Diffusionsverfahren von Schulz.

Redakteur: Dr. Fiedler. Im Selbstverlage des Breslauer Gewerbe-Vereins. In Commission bei E. Morgenstern. Druck von Heinrich Lindner in Breslau.