

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Badische Gewerbezeitung. 1867-1909 1881

30 (30.11.1881) No. 30, Jahrgang 1881 [Datum fingiert]

PROF. ENGLER

Badische Gewerbezeitung.

Organ

der Großherzogl. Landes-Gewerbehalle

und

der Badischen Gewerbevereine.

Redigirt von Prof. Dr. H. Meidinger.

Erscheint wöchentlich einmal im Umfang von mindestens $\frac{1}{2}$ Bogen. Jahrespreis 3 Mark durch Post und Buchhandel. Anzeigen 25 Pfg. die ganze Petitzeile oder deren Raum.

XIV. Bd. No. 30.

Karlsruhe.

Jahrgang 1881.

Inhalt S. 233--340: Bekanntmachung. — Konkurrenzprüfung von Marinechronometern. — Die Bijouteriefabrikation in Pforzheim (1.) — Erfahrungen über die Wäsche wollener Stoffe. — Erzeugung einer grünlich-blauen Patina. — Flüssiger Stärkeglantz.

Bekanntmachung.

Bis Ende September d. J. findet in Braunschweig eine allgemeine baugewerbliche (von 542 Firmen besuchte) Ausstellung statt, ferner bis Mitte Oktober in Breslau eine schlesische (1298 Aussteller) und bis Ende September in Halle eine sächsische (1498 Aussteller) Gewerbeausstellung. Der Besuch dieser Ausstellungen kann Interessenten empfohlen und eine Staatsbeihilfe hiefür gewährt werden.

Gesuche sind an die Landes-Gewerbehalle zu richten.

Karlsruhe, den 25. Juli 1881.

Großh. Landes-Gewerbehalle.

Dr. Meidinger.

Konkurrenzprüfung von Marinechronometern.

In der Zeit vom 3. Oktober 1881 bis 11. April 1882 wird in Hamburg auf der, der Leitung der dortigen Sternwarte unterstellten Abthlg. IV der Seewarte (Chronometerprüfungs-Institut) die fünfte der alljährlich zu veranstaltenden Konkurrenzprüfungen von Marinechronometern abgehalten werden, zu welcher es jedem im Gebiete des Deutschen Reiches, sowie der Schweiz, etablirten Uhrmacher freistehen wird, bis zu sechs von ihm angefertigte Marinechronometer unter Beachtung der nachstehenden Bedingungen und Tragung der Transportkosten sowie der Verantwortung einzusenden.

Die Chronometer werden innerhalb dieses Zeitraums — im Ganzen 180 Tage hindurch — in den zu diesem Zwecke im Gebäude der Abtheilung IV besonders eingerichteten Räumlichkeiten, in 10tägigen Intervallen wiederholt successive verschiedenen Temperaturen von etwa 5 bis 30 Grad der hunderttheiligen Skala ausgesetzt werden, und wird ihr Verhalten, mit Bezug auf die sich dabei etwa herausstellenden Unregelmäßigkeiten im Gange sorgfältigst beobachtet werden.

Nach beendigter Prüfung werden die Chronometer ihrer Güte nach so geordnet werden, daß dasjenige Chronometer, bei welchem der Unterschied zwischen dem größten und kleinsten 10tägigen Gange (Betrag A) plus dem doppelten Betrage der größten Schwankung im 10tägigen Gange von einem Intervall zum folgenden (Betrag B) ein Minimum ist, den ersten Rang in der zu veröffentlichenden Prüfungsliste einnimmt, und die andern Chronometer nach der Zunahme der Summe dieser beiden numerischen Größen nachfolgen.

Die Kaiserliche Admiralität beabsichtigt von den geprüften Chronometern, je nach ihrer Güte und den Bedürfnissen der Kaiserlichen Marine, eine Anzahl von wenigstens 4 Chronometern anzukaufen, und wird für das erste Chronometer derjenigen Gruppe, bei welcher der Betrag $A + 2B$ den Werth von 35 Sekunden nicht erreicht, einen Preis von 1500 M., für das zweite 1200 M. und für die nächsten zwei Chronometer einen Preis von 1000 M. pro Stück zahlen. Bei weiteren Ankäufen wird die Kaiserliche Admiralität, nach Gutachten der Direktion der Seewarte, den von dem Fabrikanten geforderten und bei der Einlieferung der Instrumente anzugebenden Preis, falls derselbe 900 M. für das Chronometer nicht übersteigt, zahlen, doch wird es den Fabrikanten, falls sie solches bei der Einlieferung erklären, freistehen, den Verkauf abzulehnen.

Nach Beendigung der Prüfung wird einem jeden Fabrikanten ein von dem Abtheilungsvorstande unterzeichnetes und mit dem Dienstsiegel der Seewarte, Chronometerprüfungs-Institut, versehenes Attest über das Verhalten der von ihm eingelieferten Chronometer gebührenfrei zugestellt werden.

Anmeldungen von Chronometern oder sonstige, auf die Prüfung selbst bezügliche Anfragen sind entweder an die Direktion der Seewarte oder an den Direktor der Hamburger Sternwarte, Herrn G. Rümker, als Vorstand der Abtheilung IV der Seewarte zu adressiren.

Es wird gebeten, die Anmeldungen baldmöglichst zu machen und die Chronometer spätestens in der zweiten Hälfte des Monats September einzusenden; Chronometer, welche nach dem 1. Oktober in die Hände der Sternwarte gelangen, können nicht mehr zur Konkurrenzprüfung zugelassen werden.

Die Bijouteriefabrikation in Pforzheim.

(Aus dem Jahresbericht für 1880 der Handelskammer des Amtsbezirks Pforzheim.)

Wir haben im Jahrgang 1874 d. Bl., S. 25/217 ff., einen längeren Bericht über die Bijouteriefabrikation in Pforzheim veröffentlicht, welcher damals von dem Pforzheimer Lokalkomite für die Wiener Welt-Ausstellung zur Informirung der Jury dieser Ausstellung ausgearbeitet worden war.

Seit dem Jahre 1880 ist nun eine Handelskammer für den Amtsbezirk Pforzheim gegründet worden, deren erster Jahresbericht uns jetzt vorliegt. Da die in demselben gemachten Angaben sehr geeignet sind, die von uns an der oben genannten Stelle veröffentlichte Mittheilung fortzusetzen und zu ergänzen, so glauben wir mit einer auszüglichen Wiedergabe des Berichtes, soweit er die Bijouterie und die dieselbe fördernden Industriezweige anlangt, um so weniger zurückhalten zu sollen, als es sich hier um einen Zweig unserer heimischen Industrie handelt, der durch seine Wichtigkeit einen nicht unwesentlichen Faktor auch in ökonomischer Beziehung bildet. Wir lassen nun den Bericht folgen:

Die Handelskammer für den Amtsbezirk Pforzheim wurde durch Ministerialerlaß vom 13. Januar 1880 gegründet und begann ihre Thätigkeit am 20. Juli des gleichen Jahres. Sie hat ihren Sitz in der Stadt Pforzheim selbst und umfaßt außer derselben noch die Ortschaften: Brözingen, Dill-Weissenstein und Niefern. Die Einwohnerzahl des Bezirkes ist die folgende:

Stadt Pforzheim . . .	24,037	Einw.	mit	749	Wahlberechtigten
Brözingen	3,767	"	"	19	"
Dill-Weissenstein . . .	1,661	"	"	16	"
Niefern	1,883	"	"	4	"
zusammen	31,348	Einw.	mit	788	Wahlberechtigten.

Der Amtsbezirk, in welchem die vorgenannten Orte liegen, zählt zusammen 55,003 Einwohner.

Die Zahl der Mitglieder der Handelskammer beträgt 11, wovon aus der Zahl der wahlberechtigten Bijouteriefabrikanten 5, aus der Zahl der den anderen Industriezweigen angehörenden Wahlberechtigten 2 und aus der Zahl der handeltreibenden Wahlberechtigten 4 zu wählen sind.

Für die Berathung der die Bijouterieindustrie betreffenden Angelegenheiten ist eine Subkommission unter dem Namen Fabrikcomité bestellt, welche aus den 5 dieser Branche angehörigen Mitgliedern der Handelskammer besteht.

Seit Oktober 1880 ist ein ständiger Sekretär der Handelskammer angestellt. Das Lokal derselben, in welchem die neuesten Einläufe und verschiedene

merkantile Zeitschriften aufliegen, ist zur Benützung der Wahlberechtigten an den Wochentagen täglich geöffnet. Vormittags von 11 bis 12 Uhr ist der Sekretär daselbst anwesend, um Auskunft zu ertheilen und Wünsche und Mittheilungen der Wahlberechtigten entgegenzunehmen.

Im Jahre 1880, d. h. vom 20. Juli bis Ende Dezember, wurden im Ganzen 12 Sitzungen und eine Generalversammlung abgehalten, deren Verhandlungen jeweils im Pforzheimer Amtsblatte veröffentlicht wurden.

Das Vermögen der Handelskammer besteht aus 17,622 M. 28 Pf., herrührend aus Uebernahme von der früheren Handelsgenossenschaft. Von dieser Summe muß ein Betrag von 7418 M. 37 Pf. als Grundstock bestehen bleiben. Die das Zinserträgniß übersteigenden Kosten werden mittelst Umlage von den Wahlberechtigten aufgebracht.

Ohne hier auf verschiedene uns weniger interessante Dinge eingehen zu wollen, lassen wir hier gleich die Notizen über die Bijouteriefabrikation folgen:

1. Goldwaaren-Fabrikation.

Die Zahl der Goldwaaren-Fabriken beträgt nach Erhebungen aus dem Steuerregister 366, nämlich:

240	mit	1	bis	10	Arbeitern	=	974	Arbeiter,
73	"	11	"	20	"	=	1115	"
23	"	21	"	30	"	=	568	"
22	"	31	"	50	"	=	825	"
6	"	51	"	100	"	=	350	"
2	"	101	"	130	"	=	216	"

366 Fabriken mit 4048 männlichen und weiblichen Arbeitern.

Hiezu kommen folgende Hilfsgeschäfte:

31	Emaillireur mit	39	Arbeitern
13	Stamperiegeschäfte mit	24	"
16	Stuisfabrikanten mit	154	"
5	Feilenhauer mit	6	"
9	Goldlehrets u. Scheideanstalten mit	55	"
17	Glas- und Steinschleifer mit	20	"
47	Graveurgeschäfte mit	53	"
14	Guillocheurgeschäfte mit	19	"
17	Juwelier- und Fassergeschäfte mit	14	"
9	Mechaniker mit	54	"
11	Presser	4	"
13	Bergolber und Goldfärber	8	"
202	Hilfsgeschäfte mit	430	Arbeitern.

Die Pforzheimer Hauptindustrie beschäftigt somit	4478 Arbeiter,
und zwar männliche über 17 Jahren	2370
männliche unter 17 Jahren	} 2108
und weibliche	
zusammen . . . 4478	

Im Jahre 1873 waren in der Bijouteriebranche im Ganzen 7841 Arbeiter beschäftigt; es ergibt sich also ein Abgang von 43 Prozent.

In Folge des schlechten Geschäftsganges sind die Filialen Pforzheimer Geschäfte, welche, um billigere Arbeitskräfte, insbesondere auch Nachwuchs derselben durch Lehrlinge zu gewinnen, während der Jahre 1872—1873 in der näheren und weiteren Umgebung der Stadt gegründet worden waren, sämtlich wieder eingegangen, dagegen besteht in den nächstgelegenen Ortschaften innerhalb des Handelskammer-Bezirktes in Brötzingen, Dill-Weissenstein, Würm u. noch eine Reihe kleinerer Bijouteriefabriken, welche mit ihrem Absatze zum größeren Theil auf Pforzheim angewiesen sind. Die Zahl dieser Geschäfte beträgt ungefähr 12 bis 15 mit einem Personal von rund 100 Personen.

Die Arbeitslöhne sind seit 1873 um reichlich $33\frac{1}{3}\%$ gesunken. Im Jahre 1880 wurde bezahlt:

für geringe Arbeiter M. 12—15 per Woche

„ gute „ „ 15—25 „ „

„ beste „ „ 25—50 „ „

Polirerinnen und Kettenmacherinnen verdienen M. 9—12 per Woche.

Als Durchschnittslöhne kann angenommen werden:

für männliche Arbeiter	M. 16	per Woche	} von 60 St. Arbeitszeit.
„ weibliche	„ 10—11	„ „	
„ männliche Lehrlinge	„ 6	„ „	
„ weibliche Lehrlinge	„ 4.50	„ „	

Der im Jahre 1880 bezahlte Lohn in sämtlichen Goldwaarenfabriken und Hilfsgeschäften des Bezirktes dürfte sich auf rund $2\frac{1}{2}$ —3 Millionen M. belaufen.

Verarbeitet wurden nach ungefährender Schätzung an Edelmetallen:

fein Gold ca. kg 4000 = à M. 2820 M. 11,280,000

fein Silber ca. kg 4000 = à M. 155 M. 620,000

Dieses Material wird theilweise in Feinmetall aus den Pforzheimer und auswärtigen Scheideanstalten bezogen, theils werden dazu Münzen verschiedenster Gattung verwendet, wobei die Coursverhältnisse entscheiden.

Ferner wurden zu den Fabrikaten an ächten und unächtlichen Steinen, Perlen, Korallen zc., für deren Bezug die direktesten Quellen benutzt werden, verwendet mindestens M. 3,000,000

so daß das im Jahre 1880 zur Verwendung gekommene Material sich auf etwa M. 14,900,000 abschätzen läßt.

In der für Steine zc. angenommenen Summe sind jedoch die zu ganz feinen Waaren verarbeiteten feinen Edelsteine (Diamanten, Rubine, Smaragde zc.) und ganz theuren Perlen nicht inbegriffen und entzieht sich der Betrag derselben jeglicher Abschätzung; er repräsentirt jedenfalls eine sehr bedeutende Summe, da die Fabrikation ganz feiner Artikel in Pforzheim namentlich für den Export sehr lebhaft betrieben wird. Große Summen werden selbstverständlich auch für die bei der Fabrikation nöthigen Chemikalien, sowie für die Anschaffung von Werkzeug, Maschinen und Requiriten verschiedenster Art verausgabt, doch lassen sich zuverlässige Angaben hierüber nicht feststellen. (Fortf. folgt.)

Erfahrungen über die Wäsche wollener Stoffe.

Die Ansichten über die beste Waschmethode wollener Sachen sind so verschieden, und ebenso mannigfaltig und sich widersprechend die Angaben praktischer Blätter über diesen Punkt, daß es als eine lohnende und interessante Aufgabe erscheint, die Sache einmal gründlich auszuprobiren. Herr A. Fränkel versuchte die verschiedensten Wärmegrade, von der heißesten bis zur kühlfsten Temperatur; ferner wandte er die zu diesem Zwecke empfohlenen Reinigungsmittel alle der Reihe nach an: Seife, Borax, Salmiakgeist, Benzin, nebst Mischungen derselben. Die Resultate waren so entschieden und deutlich abgegrenzt, daß er die folgenden Thatfachen in einer Mittheilung an die „Färberei-Muster-Ztg.“ als durchaus maßgebend bezeichnet:

1. Die zum Waschen benutzte Laugenflüssigkeit muß so heiß als irgend möglich sein.

2. Zur Entfernung von fettigem Schmutz (Schweiß u. dgl.) empfiehlt sich am meisten Seifenlösung mit Salmiakgeist. Letzterer bewirkt Wunder in schneller Auflösung des Schmutzes an bestimmten schwer zu reinigenden Stellen wollener Unterjacken u. dgl., hebt und erfrischt auch hunte Farben, bewährt sich überhaupt ganz vorzüglich.

Behufs Reinigung weißer Wollfachen bewährt sich insbesondere eine mit Borax versetzte kochend heiß angewandte Seifenlösung; dieselbe gibt

den Waaren eine Lockerheit und blendendes Weiß, die sie oft neu kaum befeffen haben.

4. Soll das Einlaufen gänzlich vermieden werden, so muß das schnellste Trocknen der Wollfachen vorbereitet werden, indem man sie wiederholt zwischen weichen Drelltüchern trocken drückt. In keinem Falle dürfen wollene Waaren in der Sonne trocknen (sonst werden sie dicht und hart), sondern am besten in mäßigem Luftzug; im Winter im warmen Zimmer, dem Ofen nicht allzu nahe.

Bei guten Wollfachen trennt man weiße und bunte; bereitet zu letzteren eine Lauge aus etwa 8 Liter Regenwasser und $\frac{1}{8}$ Pfund bester, gelber, weicher Seife (Clainseife); dies Verhältniß ändert man je nach Gutedünken und je nachdem die Sachen mehr oder minder schmutzig sind. Diese über Feuer aufgelöste und gehörig durchrührte Lauge vertheile man gleichmäßig in zwei Gefäße und nehme zu der einen auf je 1 Liter Lauge einen kleinen Theelöffel Salmiakgeist. Wenn man die Wollfachen hineinthut (immer nur 2—3 Paar Strümpfe oder dem entsprechende Menge auf einmal), so muß die Lauge noch so heiß sein, daß man mit der Hand nicht hineinfassen kann, sondern mit ein paar reinen hölzernen Böffeln die Sachen drücken, umwenden und bearbeiten muß. Sie werden dann möglichst ausgedrückt und darnach in der zweiten Lauge (ohne Salmiakgeist) bearbeitet, die sich indeß schon so weit abgekühlt haben muß, daß man alsdann die Gegenstände fest ausdrücken kann, wobei aber niemals die drehende Bewegung des Ausringens stattfinden darf. Nun werden die Stücke zum besseren Trockenwerden durch 3 bis 4 weiche, trockene Handtücher gedrückt, bis sie fast keine Feuchtigkeit mehr abgeben. Darnach zieht man jeden Gegenstand in die Façon, welche er haben soll, Unterjacken z. B. dehnt man etwas in die Weite, noch mehr ist dies bei Ärmeln nöthig, die gern lang und eng werden u. A. Beim Aufhängen auf die Leine berücksichtigt man die Façon genau, z. B. dürfen Jacken nur der Quere nach, also Halsauschnitt rechter Hand, unterer Rand links aufgehängt werden. Im Sommer genügen ein paar Stunden zum Trocknen.

Bei weißer Wollwäsche setzt man statt Salmiakgeist zu je 1 Liter Seifenlauge einen Theelöffel gepulverten Borax zu und verfährt sonst genau, wie oben angegeben. Sollte man die zweite Lauge beim Gebrauche noch zu seifig finden, so verdünne man sie durch etwas heißes Wasser. Sehr wichtig ist es, daß, nachdem etwa 3 Satz Wollfachen gewaschen sind, die Lauge wieder heiß gemacht wird, wobei man die zweite zur ersten macht und die zweite durch neue ersetzt. Uebrigens kann selbst ganz schwärzlich gewordene Lauge später noch einmal ausgenutzt werden, indem man den Schmutz sich setzen läßt, dann die Lauge vorsichtig abgießt und darin grobe bunte Wäsche vorwäscht.

Wenn man sich von der Vorzüglichkeit dieser Waschmethoden überzeugen will, so nehme man solche Sachen, welche nicht schon durch laue Wäschen verdichtet sind.

Zur Erzeugung einer grünlich-blauen Patina.

Zur Erzeugung einer grünlich-blauen Patina auf Kupfer, Messing, Tombak, Bronze und anderen Kupferlegirungen empfiehlt C. Buscher in „Kunst und Gewerbe“ die blank gebeizten Gegenstände mittelst Pinsels mit einer Lösung von 1 Thl. Salmiak und 3 Thln. kohlenfauren Ammoniacs in 24 Thln. kalten Wassers anzustreichen. Stärkere Ansätze von Patina bilden sich, wenn statt des Wassers dicker Tragant schleim zum Auflösen der Ammoniacsalze genommen wird. Schon nach einer Viertelfunde beginnt das Ansehen der Patina, die, nach 6 bis 8 Stunden vollendet, eine schöne bläulich-grüne Farbe angenommen hat. Eine Wiederholung dieses Anstrichs macht die Patina noch stärker und schöner in der Farbe, wozu auch noch ein dünner Anstrich von mit Terpentinöl verdünntem Kopallack beiträgt.

Eine Patina auf Zinkblech, bronzirtem Eisen, Thon, Gips und Holzgegenständen bildet sich, wenn der obigen Lösung von Ammoniacsalzen schwarzes, durch Zink reduziertes Kupfer hinzugemischt wird. Je nach der Menge des letzteren entsteht eine stärkere oder dünnere Patina. Auf Eisen ist die Farbe der Patina durch das gleichzeitig gebildete Eisenoxydhydrat gelblich-grün. Eine blau-grüne Farbe erzielt man, wenn eine concentrirte Zinkchloridlösung mit so viel Ammoniac vermischt wird, bis der entstandene weiße Niederschlag sich wieder gelöst hat. Dieser Lösung fügt man dann noch die nöthigen Mengen von reduziertem Kupfer hinzu. Die Zinkchloridlösung bereitet Buscher durch Vermischen von 1 Thl. Zinkoxyd (Zinkweiß) mit $1\frac{1}{2}$ Thln. Wasser und Hinzuschütten von $2\frac{1}{4}$ Thln. käuflicher Salzsäure. (Löst man in 1 l kalten Wassers 30 bis 40 g blauen Kupfervitriol auf und stellt darauf einige Streifen blankgeputztes Zinkblech hinein, so scheidet letzteres binnen 24 Stunden das Kupfer als feines schwarzes Pulver aus der Lösung aus. Dieses stellt, auf einem Filter gesammelt, gut ausgewaschen und getrocknet, das zur Patina verwendete reduzierte Kupfer dar.)

Flüssiger Stärkeglanz.

1 Th. Walrath, 1 Th. arabisches Gummi, 1 Th. Borax, 2,5 Th. Glycerin und 24,5 Th. Wasser werden unter Zusatz von etwas wohlriechendem Spiritus zu einer Emulsion verrieben. Dieselbe wird in der „Pharmaceutischen Centralhalle“ als Zusatz zu der gekochten Stärke empfohlen.

Druck und Commissionsverlag der G. Braun'schen Hofbuchhandlung in Karlsruhe.