

# Danziger Zeitung.

Verlag der Buchdruckerei von  
Ewijn Groening.

Wer Vieles bringt, wird Manchem Etwas bringen.  
Göthe.

Redaktion:  
Dr. Herm. Griebert.

N<sup>o</sup>. 252.

Montag, den 28. Oktober 1850, Abends 6 Uhr.

Jahrg. XII.

Die Zeitung erscheint, mit Ausnahme der Sonn- und Festtage, täglich. Abonnements-Preis hier pro Quartal 1 Thlr., pro Monat 12 $\frac{1}{2}$  Sgr., pro Woche 3 $\frac{1}{2}$  Sgr.; auswärts: 1 Thlr. 7 $\frac{1}{2}$  Sgr.; — Einzelne Nummern kosten 1 $\frac{1}{2}$  Sgr. — Inserate pro Zeile für die halbe Seitenbreite 1 Sgr. Die hiesigen Quartal-Abonnenten der Zeitung haben Insertionen für ein Drittel des Abonnementspreises (10 Sgr.) unentgeltlich.

## Die Baumwollenspinnerei.

Der Aufschwung der Baumwollenspinnerschiffahrt seit der Erfindung und Verbreitung der mechanischen Spinnerei, also seit etwa 70 Jahren, ist wohl das merkwürdigste Resultat in der Geschichte der Industrie. Führen wir vorerst darüber einige Daten an. Baumwolle wird seit mehreren hundert Jahren schon in manchen Theilen Europa's verarbeitet. Diese Industrie stieg namentlich in England. Vor 80 Jahren betrug der totale Verbrauch von Baumwolle 4 Mill. Pfd. In den neunziger Jahren war er schon auf 30, und 1818 auf 110 Mill. gestiegen. 1828 aber betrug er 217; 1836 an 360 und in den letzten Jahren über 550 Mill. Pfd. und daraus wurde, da  $\frac{1}{5}$  f. Abgang und sonstige Verwendung zu rechnen, an 4 Mill. Pfd. Garn gesponnen. Die Zahl der Spindeln wird jetzt für England zu 15–16, für das vereinigte Reich zu 17–18 Mill. angenommen. Doch in der letzten Zeit wurden viele Spinnereien errichtet.

1844 betrug die Ausfuhr an Garnen 130, die an Baumwollenspinnstoffen 190 Mill. Pfund. Zusammen im Werth von 21 Millionen Pfund Sterling.

Auf dem Continent trat die mechanische Spinnerei erst mit dem Anfang dieses Jahrhunderts und durch das Continentsystem aufgemuntert ins Leben und entwickelte sich, durch hohe Zölle geschützt, zumal in Frankreich und Oesterreich, so wie später in Rußland. In Frankreich rechnet man jetzt 3 $\frac{1}{2}$ –4 Million Spindeln, in der österreichischen Monarchie über 1 $\frac{1}{2}$  Millionen und in Rußland nahe an 1 Million.

In sämtlichen Zollvereinsstaaten sind höchstens 900,000 Spindeln und davon fast  $\frac{2}{3}$  in Sachsen, das lange gar keinen Zollfuß genoss. Belgien mag 4–5 und die Schweiz — trotz der stets völlig freien Einfuhr 5–600,000 Spindeln besitzen. Für die amerikanische Union endlich nimmt man dormalen 2–2 $\frac{1}{4}$  Mill. Spindeln an. Die mechanische Spinnerei setzt demnach an 27 Million Spindeln in Thätigkeit, wovon fast  $\frac{2}{3}$  in England.

Und mit ähnlichem Riesenschritte muß sich natürlich auch die Baumwollencultur und Baumwollen-Manufaktur erweitert haben. Ueber  $\frac{1}{2}$  des Bedarfs liefern die Vereinigten Staaten, wo der Anbau vor 80 Jahren noch unbekannt war, und deren letzte Erndten über 2 Mill. Ballen, oder 7–800 Mill. Pfd. ergaben. Die Manufaktur muß verhältnißmäßig in Frankreich noch viel stärker als in England gestiegen sein, da Frankreich alles Garn selbst verarbeitet, und begreift dabei, daß, wenn sie in England über 1 $\frac{1}{2}$  Mill. Arbeiter beschäftigt, für Frankreich wohl  $\frac{1}{4}$  Mill. berechnet werden, zumal weniger auf Handersparniß gesehen wird. Und noch mehr gilt dies für den Zollverein, der von Jahr zu Jahr noch mehr fremdes, d. h. englisches Garn einführt, und weit mehr, als er selbst produziert. 1843 betrug die Garneinfuhr 422,000 Ctr. Die eigne Produktion kaum 230,000 Um alles selbst zu spinnen, wären aber wohl viermal mehr Spindeln erforderlich da durchschnittlich weit feinerer Twist bezogen wird.

Alles Baumwollengarn wird jetzt durch Spinnmaschinen erzeugt, die gewöhnlich durch Wasser- oder Dampfkraft in Gang gesetzt sind. Als Begründer dieses so unendlich wichtig gewordenen, mechanischen Spinnverfahrens ist unstreitig Mich. Arkwright anzusehen. Früher und gleichzeitig wurden mancherlei Versuche gemacht; mehrere, wie namentlich

Hargraphes und Crompton, hatten an der Ausbildung Anfangs schon wesentlichen Antheil, manche Hilfsapparate sind durch andere erfunden und alle Maschinen vielfältig seitdem vervollkommen worden — Arkwright aber ging zuerst von dem Prinzip aus, die Baumwolle successiv oder allmählig in einen Faden zu verwandeln und zwar, indem er zum Geradlegen und allmählichen Auseinanderziehen der Fasern kleine Walzwerke, die mit verschiedener Geschwindigkeit umlaufen, anwandte; er erfand schon eine Reihe von Maschinen, die dazu geeignet waren, um jede Operation mit großen Massen Baumwolle auf einmal vorzunehmen, und führte überdies eine so zweckmäßige Organisation des Ganzen ein, daß die Betriebsweise dieser Spinnereien noch zum Vorbild für alle Factorei-Industrie dient. Arkwright gehört indeß auch zu der kleinen Zahl reichlich belohnter Erfinder. In der Jugend Barbier, hinterließ er ein sehr großes, sein unlängst verstorbenen Sohn ein kolossales Vermögen.

Das Technische der mechanischen Baumwollenspinnerei kann hier nur ganz allgemein bezeichnet werden.

Wie die Baumwolle aus dem Ballen kommt, muß sie vorerst wieder vollkommen aufgelockert und noch vollständiger gereinigt werden. Es geschieht dies hauptsächlich durch die sogenannten Flackmaschinen, deren Haupttheil ein starker, per Minute oft 1000–2000 Mal umschwingender Schlaghassel ist, dem die Baumwolle durch gefurchte Walzen kontinuierlich genähert wird. Die gelockerte Baumwolle fällt auf ein endloses Tuch und wird durch Walzen in Form einer Matte aufgerollt. Vorerst geht sie unter einer Siebtrommel durch, die mit einem Ventilator in Verbindung steht, der die das Drahtgewebe passirenden Staubtheile ansaugt und ins Freie jagt. Diese Batterie reinigen täglich mehrere Zentner, bedürfen nur weniger Arbeiter und verursachen wohl eingerichtet nur wenig Staub. Nur die feinsten Sorten werden, wie früher alle, durch Schlagen mit Nuthen auf Seilhürden geflackt, weil solche durch Maschinen allerdings leiden. Die Arbeit ist mühsam und ungesund, und erfordert im Feinspinnen eine Handarbeit, daher zu wünschen, daß auch dafür endlich eine ganz befriedigende Maschine erfunden werde. Viel verspricht man sich von einer ganz neulich im Elsaß erfundenen.

Auf das Flacken folgt das Kardiren oder Krempeln. Es hat zum Zweck, alle Fäserchen, die vielfach unter einander verwickelt sind, vollkommen zu isoliren, und geschieht auf Maschinen, die aus einem System 20–24" langer mit Kragleder überzogener Walzen bestehen, oder aus einer Trommel, welche die von ihr ergriffene Baumwolle mit großer Schnelligkeit unter einer mit Kragen besetzten Decke durchzieht. Die kardirte Baumwolle wird durch einen Kamm abgestreift, und verläßt die Maschine in der Form eines lockern runden Bandes. Oft wird die Baumwolle zweimal kardirt. Die zweite Karde hat dann etwas feinere Zähne; und die Bänder der ersten werden durch eigne Winden zu Watten vereinigt.

Die Verfertigung von Kragleder geschieht jetzt mittelst ungemein sinnreicher Maschinen von besonderen Fabrikanten. Man braucht deren um so mehr, da sie sich mit der Zeit abnutzen. Jede Fabrik muß überdies Vorrichtungen haben, um die Karden alle paar Tage wieder zu schärfen. Die Besorgung der Karden besteht vornehmlich im östern Reinigen; denn sich selbst reinigende, obschon erfunden, sind wenig in Gebrauch gekommen. Beliebiger hingegen ist das System der sogenannten Bandleitungen (couloirs) geworden, um die Bänder der Karden zu vereinigen.

Es handelt sich nun darum, die noch kraus durch einander liegenden Fasern dieser ersten Bänder

möglichst grade und parallel zu legen, da diese nur dann sich gleich und regelmäßig zu einer beliebigen Länge und Dünne auseinander ziehen lassen werden. Diese wichtige Vorbereitung wird durch die Streck- oder Laminirwerke bewirkt. Zu dem Ende werden, und zu wiederholten Malen, immer 4–6 Bänder fast eben so vielfach durch einen Walzen-Apparat verlängert, so daß die Bänder fast gleich dick bleiben zuletzt aber wegen der Streckung aller Fäserchen glatt und gänzend werden.

Nun erst wird das Ausspinnen zu einem Faden, aber auch dies nicht auf einmal vorgenommen. Denn jene Bänder müssen oft zu einer 40 und mehrfachen Länge und Dünne ausgezogen werden. Man bildet daher zuerst sogenannte Vorspunne, die wenig gedreht ist, und erst auf der eigentlichen Spinnmaschine das vollkommene Garn. Dieselben Organe, Walzen mit ungleicher Geschwindigkeit, dienen auch bei diesen Maschinen immer zum Ausziehen oder zur Verlängerung; die Zwirnung hingegen wird (bei beiden) entweder durch eine Spindel oder eine sogenannte Drossel gegeben.

Von einer Beschreibung dieser kunstreichen Maschinen kann hier nicht die Rede sein. Wir bemerken also nur, daß die mit Spindeln arbeitenden Stühle Mulejennys heißen und von Crompton später als die von Arkwright erfundenen Drosselmaschinen eingeführt wurden; daß weit später erst in den sogenannten Flyroings (hancs à broches) das Drosselprinzip auch zur Bildung der Vorspunne angewendet worden, daß in neuer Zeit endlich eine Maschine, die ohne Zwirnung sogar einen Faden erzeugt, die Röhrenmaschine (double-speeder) für größere Garne Eingang gefunden.

Aus wie vielen Theilen diese Maschine bestehen und mit welcher Präzision sie hergestellt sein muß kann man schon daraus schließen, daß auf einer Mulejenny meist 3–400, ja auf einigen an 1000 Fäden zugleich gesponnen werden; daß eben so viele Spindeln in einer Reihe aufgestellt zugleich thätig sind, daß jede Spindel oft 3–400 mal in einer Minute umläuft; daß zur Besorgung einer solchen Maschine ein einziger Spinner mit einigen Kindern zum Wiederanknüpfen zerreißen der Fäden hinreicht, und daß in neuester Zeit sogar völlig automatische Mäles (die Selfactors) die, so schwierig das gehörige Aufwinden des Garnes auf die Spindel ist, keines Spinners zur Führung bedürfen, mehr und mehr in Gebrauch kommen.

Das fertige Garn wird (in der Regel) durch Abhaspeln in Stränge verwandelt und dadurch zugleich gemessen. Fast überall befolgt man das englische System. 7 Leys zu 120 Yards machen 1 Hank. Die Hanks werden durch Abwägen sortirt, und die Zahl gleich feiner Hanks, die auf ein englisches Pfund gehen, bestimmt die Nummer. 1 Pfund No. 30 enthält also einen 30mal 740 Yards (oder 66,600) langen Faden. Nach dem französischen System bezeichnet No. 30 eine Feinheit von 30,000 Metres auf  $\frac{1}{2}$  Kilog. No. 30 französisch kommt ungefähr No. 36 englisch gleich. Zuletzt wird das Garn mittelst eigens dazu eingerichteter Pressen zu Bündeln (von 5 oder 10 Pfund) verpackt. Nicht alles Gespinnst wird übrigens zu Geweben oder Strumpfwaren verwendet. Ein nicht kleiner Theil wird zu Nähfäden und zu Strickgarn gezwirnt, und einiges auch zu Dochten geflochten.

Weit das meiste Garn wird auf Mäles ausgesponnen. Auch können hohe Nummern nur auf diesen erzeugt werden. Das auf Drosselstühlen gesponnene heißt Wassergarn oder Watertwist. Es ist stärker gezwirnt, und wird fast nur in England und für Kettgarn erzeugt, wenn dieses besonders stark und drall sein muß; denn die Drosselstühle

\*) Da auf 1 Pfd. Garn von No. 40 (die als mittlere für England anzunehmen) eine Fadenlänge von 4 deutschen Meilen geht, so bilden 410 Mill. Pfd. einen Faden mit dem man 300,0 Omal den Aequator umwickeln könnte.

erweisen weit mehr Betriebskraft und liefern noch weniger.

Viel Garn exportirt jetzt England in bereits geschichteten Zetteln (als warps) und Eintraggarn ungehaspelt (sowie es von der Spindel kommt) als Schusspublen oder Kögern (pincoys). Man steckt auf die Spindel Röhren von Papier, auf die sich das Garn aufwickelt. Die gebräuchlichsten Sorten sind die No. 30 — 48. Die Feinspinnereien liefern, doch selten noch außer England, Twiste von No. 200 bis 300. Ja die jetzigen Mäles sind so vervollkommenet, daß sie noch viel feinere Nummern produziren könnten, wenn solche eine Verwendung fänden.

Das jährliche Produkte per Spindel ist natürlich äußerst ungleich, für Garn Nr. 32 mag es etwa 30 Pfund betragen; für grobe unter Nr. 16 und 60 und mehr Pfund, für die feinsten nur 3 — 4 Pfund (die geringsten Garne werden oft aus Abgangwolle gesponnen). Daher wird auch die Bedeutsamkeit einer Spinnerei nach der Spindelnzahl geschätzt. Viele Spinnereien enthalten in demselben Lokale 15, 20 und mehr tausend Spindeln, und einige 50,000 Spindeln und darüber, und alle diese Stühle nebst sämtlichen Präparationsmaschinen werden gewöhnlich durch ein einziges Wasserrad oder Dampfmaschine betrieben. Immerhin giebt es überall und namentlich auch in Deutschland viele kleine Spinnereien, die nur wenige 100 Spindeln zählen.\*)

Früher rechnete man per Pferdekraft 5 — 600 Mälespindeln, jetzt aber, wo alle Maschinen weit rascher arbeiten, erfordern 3 — 400 eine solche.

### Galvanoplastik.

In demselben Jahre (1838), in dem die Kunst der galvanischen Vergoldung (und die Photographie) ins Leben trat, wurde die Galvanoplastik und zwar gleichzeitig von einem Deutschen Jakob und einem Engländer Spencer erfunden. Im Grunde machen sogar diese beiden Künste nur Eine aus; sie beruhen beide auf demselben Prinzip; das Verfahren ist wesentlich das gleiche, der Zweck nur ein anderer. Die Galvanoplastik will nicht bloß mit Hilfe des Galvanismus einen Körper mit einer dünnen Metallhaut überziehen, sondern auf einem solchen eine so dicke und dichte Schicht erzeugen, daß diese abgenommen werden kann, und eine selbstständige massivermetallene Copie bildet. Ueberdies beschränkt sich dies Verfahren fast ausschließlich auf die Erzeugung solcher Abgüsse aus Kupfer. Sehr bald wurde auch diese Erfindung von vielen (in Deutschland besonders von Böttger, Glener und Rodell) vervollkommenet und ist bereits zu mancherlei technischen Zwecken anwendbar gemacht worden.

Obgleich das galvanoplastische Verfahren im Prinzip mit der bloßen galvanischen Verkupferung übereinkommt, so werden noch mehrere Modifikationen nöthig. Damit das sich ablagernde Metall möglichst dicht und fest werde und an die Form anwache, darf die elektrische Strömung nur sehr schwach sein und die Zerlegung der Kupferlösung sehr langsam nur statt haben. Der erregende Apparat muß daher von sehr konstanter Wirkung sein, und um eine Kupferschicht von nur 1" dick zu erzeugen, braucht es wohl 8 — 14 Tage. Die Vitriolauslösung muß von der den Strom erregenden getrennt sein, ohne jedoch das Durchgehen desselben zu verhindern, und fortdauernd eine gesättigte bleiben.

Dst genügt ein sehr einfacher Apparat. Soll z. B. eine Medaille in Kupfer galvanoplastisch nachgebildet werden, so verfertigt man gewöhnlich zuerst von jeder Seite einen vertiefenden Abdruck in ein weiches Metall oder in Wachs, Stearinsäure oder Gyps, da auch Formen aus solchen Substanzen durch Einreiben von Graphit oder leichte Ueberfilberung leitend gemacht werden können. Das Abformen in Metall geschieht am besten, indem man die Münze in eine leicht flüssige Legierung (von 8 Thl. Wismuth, 8 Thl. Blei und 3 Thl. Zinn etwa), die eben erstarrt will, abklatscht. Beide Formen werden dann so lange es nöthig ist, in den galvanischen Apparat gebracht, und die sich bildenden Kupferschichten zuletzt von jenen gelöst und zusammengefügt.

Es ist klar, daß man auch die ersten Formen, indem man die Medaille selbst einlegt, galvanoplastisch herstellen kann. Man erhält dann zuerst eine vertiefte Copie in Kupfer. Das Verfahren ist aber umständlicher. Beobachtet man Alles, was die Er-

fahrung zum Gelingen vorschreibt, so produziert die Natur sehr langsam, aber ohne unser Zutun, eine Copie, die aufs Genäteste die feinsten Umrisse wiedergiebt.

Auf dieselbe Weise können natürlich unzählige Gegenstände abgeformt werden; und wirklich werden in manchen Werkstätten schon allerlei Sculpturen und Ornamente, Statuetten, Bilderrahmen und andere galvanoplastisch erzeugt. Selbst die Herstellung sehr großer Objekte ist auf diesem Wege möglich, wenn man sie nur hohl gießen will.

Man verfährt ungefähr so, wie beim Gießen von Gypsfiguren. Die einzelnen Formstücke werden nur vor ihrer Zusammensetzung mit Graphit eingerieben. Wird die hohle Form dann in den Apparat gebracht und dafür gesorgt, daß die gesättigte Kupferlösung stets dieselbe ausfüllt, so legt sich allmählig eine immer dicker werdende und kohärente Kupferhaut auf der ganzen inneren Fläche an, die, nimmt man endlich die Form ab, eine getreue Copie des Originalbildes darstellt.

Dst wird dann wohl ein größerer oder wirksamere Apparat nöthig. Der Motor ist dann meist getrennt, und aus mehreren Plattenpaaren (oder Elementen) zusammengesetzt, oder eine sogenannte galvanische Batterie. — Zu den nützlichsten technischen Anwendungen der Galvanoplastik gehört die zum Typen- oder Letternuß. Bisher mußte man, um die kupfernen Formen (Matrizen) zu erzeugen, in die das Letternmetall gegossen wird, einen Stempel (als Matrize) von Stahl schneiden, der den Buchstaben erhaben darstellt. Jetzt fällt diese künstliche und mühsame Schneiden weg. Jede Type kann als Matrize dienen, wenn man die kupferne Form galvanoplastisch darüber bildet. Auch sind bereits die größten typographischen Anstalten wie die von Wien, Prag, Berlin und andere, mit ausgedehnten galvanoplastischen Werkstätten versehen.

Noch merkwürdiger ist die mannigfache Anwendung dieser Kunst zur Verfertigung von Druckplatten.

Vor manchen Jahren schon zeigte Böttger, daß eine gestochene Kupferplatte, und ganz so wie eine Medaille sich abformen läßt, galvanoplastisch nachgebildet und beliebig vervielfältigt werden kann, und zwar mit einer solchen Schärfe und Genauigkeit, daß sie Abdrücke geben, die von denen der Originalplatte durchaus nicht zu unterscheiden sind. Durch eine erste Operation erzeugt man eine Copie en relief, und mittelst dieser durch erneuerte Operationen eine beliebige Anzahl von Nachlichen. Diese Erfindung ist um so wichtiger, da Kupferplatten meist nur wenige 100 gute Abdrücke geben, und der Stahlstich bei aller Zartheit nicht die Weichheit des Kupferstichs besitzt.

Auch hat man das Verfahren zur Verfertigung der kupfernen Rattendruckwalzen schon benutzt, und rühmt dabei, daß nicht nur der Stich viel einfacher sei, sondern daß sich sehr leicht Dessins ändern lassen. Von besonderem Werth ist es ferner, um Maßstäbe oder Meßinstrumente zu verfertigen, da es dadurch ein Leichtes ist, eine einmal mit mathematischer Genauigkeit ausgeführte Eintheilung auf andere Exemplare zu übertragen.

Es ist sogar gelungen, abdruckbare Platten ohne Graviren herzustellen. Man trägt nämlich auf eine Platte von Kupfer oder Messing eine Zeichnung mit einer dicken und harzigen Farbe auf, und nimmt mit dieser eine galvanoplastische Behandlung vor. Die Farbe hindert nicht, daß nach längerer Zeit eine galvanoplastische Platte sich über jener als Unterlage bildet, die Zeichnung ist aber etwas vertieft, und genug, um Abdrücke zu geben. Man hat diese Modifikation der Galvanoplastik, mit der sich besonders von Kobell und Hoffmann beschäftigten, Galvanographie genannt.

Ferner hat man gesucht, Reliefplatten herzustellen, die wie Holzschnitte mit dem Text in gewöhnlichen Pressen abgedruckt werden können, und zwar, indem man eine Watte mit einem dicken Firnis wenigstens  $\frac{1}{2}$ " hoch grundirt, dann sorgfältig die Zeichnung (senkrecht) bis zum Blosslegen eingeräbt und auf derselben nun galvanoplastische Kupfertafeln erzeugt. Und sehr weit haben es in dieser schwierigen Kunst schon Ahner in Leipzig und Palmer in England gebracht.

Ohne Zweifel hat die Galvanoplastik eine große Zukunft, obgleich das Verfahren, das immerhin ein umständliches und langsames ist, oft schon zu Zwecken verwendet werden wollte, die weit leichter auf anderem Wege zu erreichen sind.

### Ein nächtlicher Besuch bei den Schlangen.

Gegen 10 Uhr Abends, begleitet von zwei berühmten Naturforschern, betreten wir das Schlangenzimmer im zoologischen Garten (Regentspark, London). Eine kleine Laterne war unsere einzige Leuchte, bei deren schwachem Schimmer die Scene vor uns einen schauerlichen Eindruck machte.

Das starke Glas, das die Vorderseite der Schlangenbehälter bedeckt, war bei der Dunkelheit nicht zu erkennen und wir konnten uns nur schwer überzeugen, daß die Unthiere eingesperrt und von dem Zuschauer getrennt waren.

Wer die Boas (Boa Constrictor), Pythons, die Klapperschlangen und Cebras (Cobra Capella) nur gesehen hat, wenn sie in lässigen Bindungen von den Ästen der im Behälter stehenden Bäume herabhängen oder träge zusammengerollt daliegen, hat keine Idee von dem Anblick und den Bewegungen dieser Thiere bei Nacht. Die mächtigen Boas und Pythons jagten sich auf und ab, und schossen in den Behältern mit Blitzeschnelle umher; zuweilen in dicken Rollen um die Äste sich windend, jetzt in mächtigen Banden sie umschlingend und dann wieder getrennt über und unter den Zweigen hindurch schlüpfend, schlugen sie zischend mit ihren Schweifen um sich in scheußlichem Ringspiel.

Durstig von der Anstrengung näherten sie sich dann und wann den Wassergubern und tranken gierig, indem sie das Wasser mit ihren gespaltenen Zungen aufleckten.

Als unsere Augen sich an die Dunkelheit gewöhnt hatten, konnten wir die uns umgebenden Gegenstände besser erkennen, und auf dem obersten Aste des Baumes in dem Behälter der größten Schlange entdeckten wir eine Taube, die ruhig da saß und eben so unbefangen schien bei dem Getümmel, daß um sie her tobte, als bei der Nähe des Ungethüms, zu dessen Raubzeit sie bestimmt war. In dem Behälter einer der kleineren Schlangen war eine kleine Maus, deren bebende Seiten und rasch schlagendes Herz wenigstens zeigte, daß sie ihre Nachbarschaft nicht liebte.

Während wir die Bestien betrachteten, hörten wir um uns her ein sonderbares Geräusch von mancherlei Art: hier ein seltsames Krachen gegen das Glas — es war die fleischressende Eidechse, die uns bemerklich machen wollte, daß es bei ihr ganz gegen ihren Willen Kaltrag sei; ein scharfes Zischen schreckte uns von einer andern Seite auf — und wir traten unwillkürlich zurück, als das Licht der Laterne uns die geschwollene Haube und die drohende Bewegung einer böartigen Cebrä zeigte, dort wollte eine Klapperschlange sich verletzen fühlen und führte, indem sie klappernd Alarm schlug, gegen das Glas einen Stoß, der für unsere Person bestimmt war; der starre Blick der glänzenden Augen der mächtigen Pythons erschien uns mehr fesselnd als angenehm — und die ganze Scene zusammengenommen mehr aufregend als erfreulich. — Jeder der Zuschauer überzeigte sich unwillkürlich, ob auch die Weinkleiderstiege fest unter den Stiefeln säßen, und oft war es uns, als fühlten wir wie und da eine kleine Schlange sich um unsere Kniee winden. Als wir das Zimmer eben verließen, flog ein durch das Laternenlicht angelockter großer Nachtkäfer mir gegen das Ohr — und ernstlich erschreckt, war es mir in dem Augenblick, als ob ein Mitglied der glücklichen Familie, die wir eben besucht, mich einer besondern Aufmerksamkeit werth gefunden hätte.

### Wissenschaftliches.

Einfluß der Kochsalzdüngung auf die Vegetation. Aus den desfallsigen Versuchen von Becquerel lassen sich folgende Schlüsse ziehen: 1) Das aufgelöste Kochsalz ist dem Keimen vieler Kulturpflanzen nachtheilig. So tödtet es den Keim der Weiden und des Weizens; es hindert das Keimen des französischen Rangrafs, des weißen Senfes und mehrerer anderer Pflanzen. Es darf also mit dem Samen oder zur Zeit des Keimens desselben nicht als Dünger angewendet werden. 2) Stehen dagegen die Pflanzen, besonders Futterkräuter, bereits in Blättern, dann vermehrt das Salz das Wachsthum. 3) Nur in aufgelöstem Zustande wirkt das Salz. Man muß es daher im Wasser gelöst ausbreiten oder einen Regen abwarten. 4) Weisen besonders nasse, salze man bei beginnendem Grün derselben. 5) Hülsenfrüchte scheinen das Salz nicht gut zu vertragen.

\*) Daher in Preußen z. B. auf jede Spinnerei im Mittel nur 1100 Spindeln kommen.

\* Herr Wislaw, einer der Direktoren des großen indischen französischen Telegraphen, ist in Paris angekommen. Er hat die Absicht, von der französischen Regierung die Ermächtigung zu erlangen, einen Draht durch Frankreich legen zu dürfen, um denselben mit dem unterseeischen Telegraphen in Verbindung zu setzen.

\* Der Rapport des Ingenieurs Herrn Darcy, der nach London gesandt wurde, um die gemachten Erfahrungen über das Macadamisiren der Straßen zu sammeln, enthält folgende interessante statistische Zusammenstellungen, in Bezug auf die Bevölkerung, Straßen und Häuser der beiden Hauptstädte.

\* Die Herren Lee und Robinson in Wapping haben eine Broddampfmachine erfunden, die sich besonders dadurch auszeichnet, daß sie den Teig, der nach dem alten Verfahren mindestens 5 bis 6 Stunden geknetet werden muß, sogleich herstellt und dadurch, daß sie den überflüssigen Dampf zum Backen benützt und mit seiner Hilfe den Teig in Brod verwandelt.

\* Die Herren Lee und Robinson in Wapping haben eine Broddampfmachine erfunden, die sich besonders dadurch auszeichnet, daß sie den Teig, der nach dem alten Verfahren mindestens 5 bis 6 Stunden geknetet werden muß, sogleich herstellt und dadurch, daß sie den überflüssigen Dampf zum Backen benützt und mit seiner Hilfe den Teig in Brod verwandelt.

läßt dieser Staat ein riesiges Denkmal zu Ehren Washingtons durch den Bildhauer Thomas Crawford von Newyork errichten. Hunderttausend Dollars welche dazu bestimmt sind, werden kaum ausreichen. Ein Corresp. der A. Z. hat das Modell gesehen und schreibt darüber: „Das Denkmal, welches ungefähr 60 Fuß hoch wird, ist in jeder Hinsicht des großen Namens, den es feiert, würdig.“

\* Die Proben, welche mit den neuen Zündnadelbüchsen angestellt worden sind, haben alle Erwartungen übertroffen. Auf 600 Schritt ist mit ihnen noch ein Kernschuß zu machen, und bei 1000 Schritt sind sie noch eine sehr gefährliche Waffe.

Die „Republique“ meldet: Ein englischer Colonist in der Verberei hat eine Maschine erfunden, mittelst deren der cristallisirte Zucker von der Melasse, lediglich durch die Wirkung der Centrifugalkraft, getrennt wird.

\* Auf der Calcedonia-Eisenbahn wurde der Versuch mit einem neuen Signale gemacht, wodurch Passagiere und Conducteurs in den Stand gesetzt werden sollen, mit dem Maschinenführer zu communiciren. Der Mechanismus ist sehr einfach und besteht in Folgendem.

\* Unter allen Colonien Englands in Südastralien ohne Frage diejenige, die sich in kürzester Zeit und ungeachtet mancher ungünstigen Umstände am raschesten entwickelt hat.

Handels- und Verkehrs-Zeitung.

Stettin, 26. Okt. Es ist heute hier die Nachricht eingegangen, daß in Frankreich die freie Einfuhr von Getreide und Mehl über Vailleur, Departement du Nord, auf der belgischen Grenze gestattet ist.

Schiffs-Nachrichten.

Von den von Danzig gesegelten Schiffen ist angekommen in London, 21. Okt. Ocean, Pearson. Umw. Plymouth, 21. Okt. Expedition, Neumann.

Gesegelt von Danzig am 26. Oktober: Clara, M. J. Jessen, n. Bordeaux, m. Holz. Gesina P. Arnold, n. Stettin, m. Holz u.

Den 27. Oktbr. gesegelt: Friedrich Wilhelm IV., S. F. Romansti, n. Cherbourg, m. Holz. Forene Broedern, P. Iversen; Prowen, D. Sivertsen; Ericringer, D. Hausken; Haaket seer Nyet, D.

Plöndorfer Schleuse.

Vom 20. bis incl. 26. Okt. passirt: Strom aufwärts: 210 Dhm Spiritus, 4569 Ctnr. Stücht, 5135 Tonnen Heeringe, 1497 Ctnr.

Spiritus-Preise.

26. Oktober. Berlin: loco ohne Faß 17 1/2 Thlr. bezahlt, mit Faß 17 1/2 Thlr. bez. u. Br., 17 1/2 bez. u. G.

Ungelkommene Fremde.

27. Oktober. Im Hotel de Berlin: Hr. Kaufmann Neumann a. Stralsund. Hr. Dekonom Belau a. Bromberg. Im Englischen Hause: Die Hrn. Kaufleute Huch a. Lüdenscheid und Koch a.

Wechsel-, Fonds- und Geld-Course.

Table with columns: auf, Brief, Geld, Brf., Bd. Rows include London, Hamburg, Amsterdam, Berlin, Paris, Warschau.

Wechsel-Course.

Table with columns: Brief, Geld. Rows include Amsterdam, Hamburg, London, Paris, Petersburg.

Inländische Fonds, Pfandbrief-, Kommunal-Papiere und Geld-Course.

Table with columns: Brf., Brief, Geld. Rows include Prf. Frw. Anl., St.-Sch.-Sch., Sech.-Pr.-Sch., Kurz u. Neum., Schulversch., Berl. Stadt-D., Westp. Pfandbr., Groß. Pos. do., do. do.

\* In Richmond, der Hauptstadt Virginien's

**Proclama.**

Im hiesigen Depositorio befinden sich folgende Massen, deren Eigenthümer unbekannt sind:

- 1) Der in circa 30 Thln. bestehende Nachlaß der am 24. December 1852 zu Gnojau verstorbenen Wittve Anna Dorothea Sackzewska, geb. Lindner.
- 2) Der in noch circa 52 Thln. bestehende Nachlaß des zu Kunzendorf im Jahre 1786 verstorbenen Schneiders Michael Ziemer (oder Cimen), angeblich aus Warschau, zu welchem sich bisher nur die auf  $\frac{1}{3}$  der Masse berechtigten Kinder der Elisabeth Wosniak, Catharina verehelichte Dziendzielowski und Jacob Wosniak gemeldet haben, während folgende anscheinend gleichfalls Erbberichtigte, namentlich: die Kinder des Martin Ruttkowski, von denen eine Tochter sich im Jahre 1787 in Meslin bei Dirschau aufgehalten haben soll, die Wittve des Michael Ruttkowski, nachher verehelichte Buchlewicz und deren Sohn Martin Ruttkowski, der sich im Jahre 1787 in Gr. Montau aufgehalten hat; die Kinder des Jacob Ruttkowski: Michael 1787 in Alfelde, Barbara in demselben Jahre in Königsdorf, Andreas damals schon abwesend und Elisabeth im genannten Jahre in Fischau; der Hans Bukowski, 1787 in Marienburg und dessen Kinder Elisabeth, die nach Schlessien gegangen sein und Simon, der in Lieffau sich aufgehalten haben soll, nicht zu ermitteln gewesen sind;
- 3) Der Nachlaß des zu Pr. Königsdorf verstorbenen Wirthschafter's Paul Mezed in 2 Thln. 14 Sgr. 6 Pf.
- 4) Der des Jakob Schulz aus Gr. Lesewitz, welcher im October 1838 im hiesigen Lazareth verstorben ist, in circa 45 Thln.
- 5) Der des Arbeitmann Zander aus Fischau und seiner am 21. December 1844 in Fischau verstorbenen Ehefrau, Marie mit Vornamen in circa 15 Thln.
- 6) Der des am 21. Januar 1847 in Gr. Lesewitz verstorbenen Einwohner's Johann Janzen, in circa 18 Thln.
- 7) Der des Knechtes Joseph Kaleta, welcher am 22. Mai 1847 in Campenau verstorben, von 4 Thln. 5 Sgr.
- 8) Der des Tischlers Adolph Meinke, welcher am 22. Juni 1849 in Stadt Caldowo verstorben ist, in circa 30 Thln. bestehend, auf welchen seine Hstenna Erben, die verwittwete Mühlenbesitzer Fleischner. Louise geb. Meinke, und Charlotte, verehelichte Organist Greifenhagen verzeichnet haben.
- 9) Der Erlös von einem Stück fichtenen Langholz, das im October 1847 bei Gr. Montau angeschwemmt ist, und der nach Abzug der Bergungs- und Auktionskosten 1 Thlr. beträgt.

Es werden daher Alle, welche an eine dieser Massen als Erben, Erbnehmer, Eigenthümer oder aus sonst einem Rechtsgrunde Anspruch zu haben vermeinen, namentlich aber die oben genannten Erben des Michael Ziemann resp. deren Erben hierdurch aufgefordert, diese Ansprüche bis spätestens zum Termine

am 23. März 1851 Vormittags 10 Uhr

an hiesiger Gerichtsstelle anzumelden, widrigenfalls sie mit ihren Ansprüchen präcludirt und die Massen den sich legitimirenden Erben, resp. dem Fiskus zugesprochen werden sollen.

Marienburg, den 23. Mai 1850.

Königl. Kreis-Gericht.  
1ste Abtheilung.

In **L. G. Homann's** Kunst- und Buchhandlung in Danzig, Fopengasse Nr. 598, ging so eben ein:

**Friedrich Laade.**

Träume der Vergangenheit.

**W a l z e r**

für das Pianoforte componirt und dem Herrn Grafen D'Houffonville, Oberst-Lieutenant und Commandeur des 1sten Leib Husaren-Regiments, Ritter etc. etc., gewidmet. Preis 15 Sgr.

**Mit allerhöchster Bewilligung Sr. Majestät des Kaisers von Oesterreich**

findet am 14. November d. J. in Wien, unter Leitung und Aufsicht der k. k. Behörden, die Verlosung von vier schönen großen Landgütern, nebst vier im neuesten Style erbauten Häusern mit Parks, Garten, Treibhäusern etc. statt. Die Häuser sind vollständig eingerichtet und die Zimmer auf's Reichste möblirt. Eine Ablösungs-Summe von 200,000 Gulden W. W. ist für den Gewinner deponirt, welcher solche dem Besitze der Güter vorziehen sollte. Außerdem werden noch 20,189 Loose mit bedeutenden Geldgewinnen gezogen, und kanu jedes Loos mehrere Mal gewinnen.

Bei unterzeichnetem Handlungshause sind die Loose, à 4 preuß. Thaler oder fl. 7 zu beziehen.

Für 20 preuß. Thlr. oder fl. 35 erhält man 5 Loose und 1 Goldprämien-Los;

" 40 " " " 70 " " 10 " " 3

Pläne sind auf portofreie Briefe gratis zu erhalten. Die Gewinnliste wird jedem Interessenten prompt zugesandt.

Moriz Stiebel Söhne, Banquiers in Frankfurt a. M.

Pensions-Quittungen jeder Art sind Stück, bogen- und buchweise zu haben in der Buchdruckerei von Edwin Groening Langgasse N<sup>o</sup> 400 Hofgebäude.

## Für Bahuleidende und zur Conservirung der Zähne Eau Balsamique

(Zahntinktur à Flacon 20 Sgr.),

desgleichen

## Poudre Balsamique

(Zahnpulver à Schachtel 10 Sgr.),

## Pate Balsamique

(Zahnpaste à Pot 15 Sgr.)

von

Dr. Jackson à Paris.

Obige Zahntinktur nicht allein zur Reinigung des Mundes, so wie zur Befestigung und Stärkung des Zahnfleisches und der Zähne sehr empfehlenswerth, macht auch diese weiß, entfernt den Weinstein und hebt besonders

### augenblicklich den Zahnschmerz.

Neben dem angenehmen Geruch, den hierdurch der Athem erhält, macht sie die Zähne weiß wie Elfenbein, erhält deren weiße Farbe, verhindert das Ausfallen derselben und beseitigt auch den

### Tabackgeruch,

hauptsächlich aber läßt sie die so nachtheilige

### Fäulniß der Zähne

nicht zu und verhindert sogar den

### Scharbock.

Alle Personen, die obige Mittel bisher benutzt haben, sahen sich von diesen Uebeln befreit und dagegen gesichert.

Nur allein ächt zu haben bei

## G. Lohsé in Berlin

### Maison de Paris, Jäger-Str. Nr. 46,

alleiniger Depositair aller echten franz. u. engl. Parfümerien und Toilette-Seifen, Articles secrets, de Luxe et de Phantasie etc.

Briefe und Bestellungen werden franco erbeten. Emballage wird nicht berechnet. Die Ausführung der Bestellung erfolgt mit umgehender Post.

Niederlagen halte ich nirgends.

Die von der franz. Akademie der Medizin

so wie von dem

Königl. Preuß. Geheimen Medizinal-Rath

Dr. Natorp

untersuchte und empfohlene

### vegetabilische

### Haar- und Bart-Färbungs-Tinctur,

das einzig und allein garantirte Färbungs-Mittel, welches durch seine Zweckmäßigkeit sich einen europäischen Ruf erworben, um sich selbst ohne Schwierigkeit

weiße, graue oder rothe Haare

in hellbraun, Kastanienbraun oder schwarz

zu färben, sowohl Kopfhaar als auch Schnurrebart und Backenbart, gleichzeitig conservirend und verschönernd.

Gebrauchsquantum

### auf 1 Jahr ausreichend

für das Kopfhaar eines Herrn oder Dame 2 Thlr. bis 5 Thlr.,

für Backenbart, Schnurrebart oder Rinnbart

1  $\frac{1}{3}$  bis 3 Thaler,

für einen Damen-Scheitel oder Schnurrebart 15 Sgr.

Nur allein ächt zu haben bei

## Gustav Lohsé

in Berlin,

### Maison de Paris, Jäger-Str. Nr. 46.

alleiniger Depositair der ächten franz. u. engl. Parfümerien u. Toilettenseifen. Articles secrets, de Luxe et de Phantasie etc.

Briefe von außerhalb werden franco erbeten.

Die Ausführung der Bestellung erfolgt mit umgehender Post. Emballage wird nicht berechnet.

Niederlagen halte ich nirgends.