

wieder auf obigen J. S. Wright beziehen, der über das Jahr 1865 schreibt: Vor vierzig Jahren hatte Birmingham nur einen einzigen Steinhändler, heute besitzt es dreizehn. London setzt ohne Zweifel die theuersten Steine, Birmingham indessen die zahlreichsten. Man fertigt Ohrringe hier, welche über hundert Diamanten besitzen und es ist nicht selten, dass man in Birmingham in den Schaufenstern Brillantringe von über 100 Pfund Sterling Werth findet. Verschiedene Fabrikanten halten Brillantlager, und der Werth ihrer Fabrikate liegt zwischen 5 Schilling und 50 Pfund Sterl., der Gesamtwert oft über 40000 Mark kommt. — Seit den letzten zwanzig Jahren ist der Werth der Brillanten bedeutend gestiegen und auch Smaragde haben sich im Werthe verdoppelt. Amethysten von 50 Schilling pro Unze Werth kommen heute über 8 Pfund Sterling und der Konsum Birminghams hat sich in den letzten Jahren verzehnfacht.

Es dürfte für den Leser nicht uninteressant sein zu erfahren, dass Birmingham schon im Jahre 1773 ein Stempelamt (Assay-office) erhielt und dass vor dieser Zeit alle Gold- und Silberwaaren von hier zur Abstempelung nach London gehen mussten.

Im August 1773 wurde das Stempelamt eröffnet, trotzdem sich die Londoner Uhrmacher und Goldschmiede heftig diesen Parlamentsakten widersetzen; es half nichts, die Nothwendigkeit wurde anerkannt.

Es würde eine ganz unlösbare Aufgabe werden, die englische Juwelierkunst (mit Bezug auf ihre Statistik) in der Metropolis zu beschreiben. Die einzige Annäherung, welche man auf glaubwürdiger Basis geben kann, geschieht mit Bezug auf Clerkenwell, einem einzigen Londoner Stadttheil; und auch hier sind die Ziffern nicht maassgebend. Folgende Statistik stammt aus dem Jahre 1876:

	Meister.	Arbeiter.
Juweliere	160	500
Goldschmiede	36	400
Viele Fabrikanten führen beide Titel gleichz.		
Goldkettenfabrikanten	33	180
Goldziselirer	24	95
Trau- und Verlobungsringfabrikanten	5	40
Schrift- und Wappenstecher	12	36
Vergolder	5	30
Jetfabrikanten	7	30
Werkzeugmacher	12	30
Raffineure	12	46
Plättwerke	4	40
Juwelenkastenfabrikanten	22	90
Ladeneinrichter	10	30
Total	342	1547

Wenn man die Juwelierkunst als eine Kunstindustrie behandelt, so darf man aber ausser den angegebenen Stapelplätzen manche andere nicht aus den Augen lassen. Edinburgh, Glasgow und Dublin sind Städte, welche ebenfalls tüchtige Juweliere haben, und in der schottischen Hauptstadt werden zuweilen Kunstprodukte hervorgebracht, welche die anderen Städte weit übertreffen.

Betrachtet man die Juwelierkunst vom kommerziellen Gesichtspunkte, so darf man nicht etwa glauben, sie werde durch den ungeheueren Export Englands verdeckt, resp. käme nicht zur Geltung. Der Handel mit Australien ist ein ganz bedeutender, und für Schmuckwaaren hat man schon oft genug ganze Länderstrecken von dort verschrieben.

Der Juwelenhandel mit den Vereinigten Staaten würde ein viel bedeutenderer sein, wenn der Schutzzoll nicht die Fabrikanten Connecticuts bedeutend vor jeder Konkurrenz schützen würde.

Der Handel mit in England fabrizirten Schmuckgegenständen muss aber doch wesentlich als heimischer und Kolonialhandel angesehen werden, und in dieser Hinsicht wird ihm auch die ausländische Konkurrenz nicht sehr gefährlich; der Engländer behauptet vielmehr, hierdurch nur mehr angefeuert zu werden, sich für die Industrie seines Vaterlandes zu begeistern und danach zu streben, das Tüchtigste zu leisten, um seinem Nationalstolze schmeicheln zu können. M. W.

Die Verfertigung der Goldschrötlinge.

Ueber dieses Thema entnimmt die „Schweiz. Uhrm.-Ztg.“ dem „Journal de Genève“ folgendes:

Der Bund hat einer Genfer Werkstatt die Lieferung der für das Gepräge der schweiz. Goldstücke nöthigen Schrötlinge übergeben. Da die meisten Leute wol nicht wissen, was ein Goldschrötling ist, so sind wir im Falle, sie darüber belehren zu können wie folgt:

„Eingangs der Werkstätte sind 10 Damen, jede mit einer Goldwage, mit Wägen von gelben, vollkommen glatten Rondellen beschäftigt. Diese kleinen Goldscheibchen mit einem Gehalte von $\frac{900}{1000}$ und einem Durchmesser von 21,3 Millimeter, die nur noch das Prägwerk zu passiren haben, um Zwanzigfrankstücke mit dem Bild der Helvetia zu werden, nennt man Schrötlinge.

Die Lieferung derselben ist nicht so einfach und leicht, wie man glauben könnte.

Zuerst handelt es sich um Anschaffung von 1500 Kilo feinem Goldes, die in 2 Tagen für 5 Millionen erfolgte, wobei die Bank von Frankreich die Vermittelung übernahm. Das Gold wurde in allen Formen, als Barren und gemünzt (nur die spanischen Goldstücke wurden zu leicht gefunden) zusammengebracht. Es muss probirt, gemischt, mit Kupfer legirt, geschmolzen, gewalzt, zerschnitten, und gewogen werden, was alles äusserst heikle Operationen sind. Für die erste Schmelzung nimmt man etwa 27 Kilo Gold und Legirung in den Tiegel und erhitzt hierauf 1400 Grad vermittle Verbrennung von Gas, was eine fürchterliche Hitze gibt. Die Arbeiter rühren das im Flusse befindliche Metall, wie die Köchin die Suppe, in den Tiegeln herum und giessen es, wenn es genug geschmolzen, in das Modell in Form eines grossen Barren. Letzterer wird in 9 Stücke getheilt, die wieder in den Tiegel wandern, bis jeder die gewünschte Gleichartigkeit und Konsistenz hat. Dann verlässt er das Giesshaus in Form eines breiten, ebenen etwa 25 Centimeter langen und 1 Centimeter dicken Lineals, dessen Enden durch eine mächtige Blechscheere gekippt worden sind. Unter das Walzwerk gebracht, verwandelt er sich in einen langgestreckten, gelben Streifen etwa von der Dicke eines Goldstückes.

Da man auch mit den besten Krupp'schen Streckwerken keine genügend regelmässige Dicke herstellen kann, muss man noch Filiären beziehen, mit deren Hilfe man aus einer abgeschnittenen Partie etwa 45 Prozent guter Schrötlinge erhält. Vorher jedoch muss die Leiste in einem eigens dazu errichteten Hochofen ausgeglüht werden, wobei sie eine Farbe annimmt, wie ein zerbrochener Fassreif. Aus der letzten Filière wird die leicht umgebogene Leiste einem Arbeiter zugeworfen, der sie aufhebt und mit einem Kneifschlag eine Rondelle von regelmässigem Durchmesser abschneidet. Letztere, die ganz schwarz ist, wird sofort gewogen auf einer jener allbekanntesten, in Glasbehältern verschlossenen kleinen Wagen. Nach dieser Prüfung wird der Streifen entweder nochmals in die Filière geworfen oder, nach einer Ausglühung und einem Bade, das ihm seine oxydirte Schicht genommen hat, kommt er wieder, gerade gemacht und schön gelb einem letzten Arbeiter in die Hände, der ihn mit einer eigenen Maschine in Schrötlinge zerschneidet, die einer nach dem andern in eine Büchse fallen. Von hier kommen sie in die Hände der eingangs erwähnten Frauen und werden schliesslich noch gewogen. Kein Schrötling darf mehr als 6,46451 und weniger als 6,43871 Gramm wiegen.

Um jeden Irrthum zu vermeiden, wird jeder Schrötling vor der Aufnahme 4 mal gewogen, je 2 mal mit grobem und leichtem Gewicht. Die zu leicht gefundenen wandern in den Tiegel zurück, die zu schweren ins Laboratorium, wo ein Bad Königswasser ihnen bald das nöthige Gewicht gibt. Nur die, welche alle 4 Proben glücklich bestanden haben (höchstens $45\frac{0}{100}$), wandern in die Münze nach Bern. Täglich werden 7000 geliefert, die nicht weniger als 45 000 peinlich genaue Wägungen durch jene 10 Damen erfordern.

Diese 7000 Schrötlinge wiegen 45 Kilogramm und zu ihrer Lieferung muss man täglich 150 Kilogramm Gold zu $\frac{900}{1000}$ Gehalt schmelzen und walzen.

Um eine Idee von der gegenwärtigen Thätigkeit dieses Etablissements zu geben, genüge die Notiz, dass die täglichen Lieferungen im Durchschnitt 100 Kilo Silber, 45 Kilo Gold für die Zwanzig-