

so fällt ihm nicht immer ein, dass er so und soviel für das Hundert oder Tausend als Zinsgenuss auf seine Produkte schlagen sollte, da er in gleicher Lage ist, wie im ersten Fall. Den Kapitalzins bei den allgemeinen Unkosten nicht mit berechnen, ist ein baarer Verlust, wie auch, wenn man nicht einen Reservefonds für Unterhalt und Abschreibung des Materials schafft.

Einige Industrielle zeigen grosse Sorglosigkeit in Berechnung des Betriebskapitals, und doch wird dieses immer wichtiger, weil Dank der Anwendung neuer Systeme und der Fortschritte der Wissenschaften die Instrumente rasch wechseln und dann die alten im Preise sinken, dass sie nicht selten nach einigen Jahren Gebrauchs um 50—80 Prozent billiger verkauft werden, weshalb man sie im Inventar nur zu ihrem Kaufwerthe aufführen sollte.

Viele Fabrikanten schreiben gar nicht ab, ja wissen gar nichts davon. Kommt dann die Zeit wo sie infolge natürlicher Abnutzung des Materials und Erfindung neuer Werkzeuge einen Theil ihres Werkzeuges zum alten Eisen werfen können, so werden sie zu ihrer sehr unangenehmen Ueberraschung sehen, dass ihr vermeintlicher Gewinn sich in einen Verlust verwandelt hat.

Wieder Andere lassen es beim Abschreiben auf das Resultat ankommen. Ist dieses gut, so schreiben sie gern einen Theil des Ueberwerthes ab; war das Jahr aber schlimm, so wird nichts abgeschrieben, die Lage wäre ja sonst noch trauriger, und man wiegt sich so gern in Illusionen.

Man kann es nicht genug sagen: Nur zeitweiliges Abschreiben hat keinen Werth; es muss jedes Jahr eine gewisse Summe für Abschreibung berechnet werden. Da die Abnutzung ebenso gut ein Verlust ist, als wenn man jedes Jahr ein Kapital baar zahlen müsste.

Es ist wohl anzunehmen, dass fast alle unserer Grossindustriellen bei Berechnung der Herstellungskosten in Anschlag bringen, was sie ihre Angestellten, vom Tagelöhner bis zum Buchhalter und Reisenden, kosten, aber nur wenige schlagen ihre eigene Arbeit dazu, als ob diese nicht die bedeutendste wäre und nicht Anspruch auf einen fixen Gehalt hätte, indem der Geschäftsgewinn nur eine Prämie gegen das laufende Risiko ist.

Als die Uhrenindustrie noch so recht blühte, durfte man obigen Faktoren keine grosse Bedeutung beimessen; zur Stunde aber muss man, sollen unsere Produkte im Preise nicht noch mehr sinken, die Herstellungskosten so genau als möglich berechnen. Vor allem aber muss jeder Industrielle seine allgemeinen Auslagen vollständig berechnen und je nach der voraussichtlichen Zahl seiner Geschäfte jedes seiner Produkte mit einem Theil der Unkosten belasten.

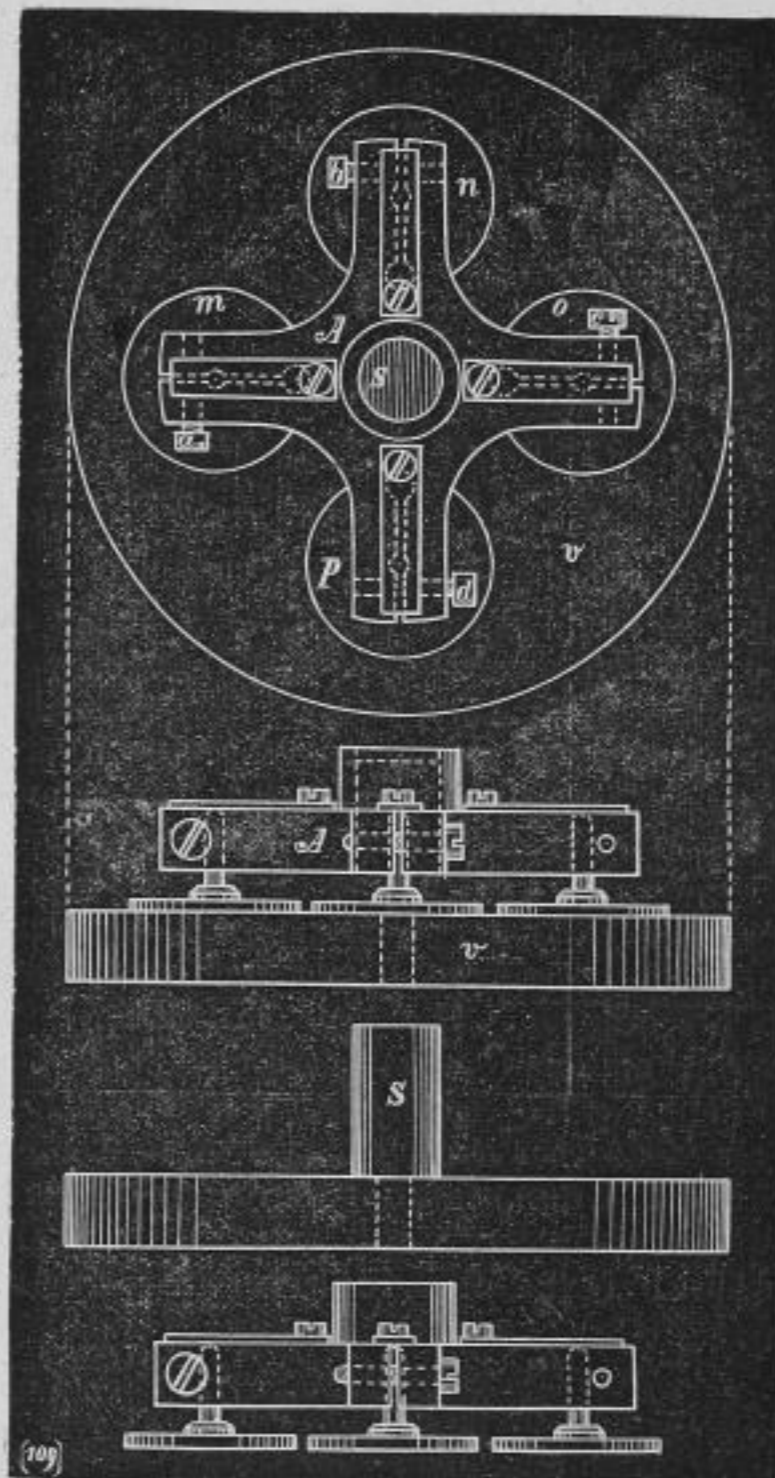
Wenn man so auf Grundlage vollständiger und sicherer Daten operirt, wird man vielleicht weniger ins Blaue hinein verkaufen und fabriziren, und die Lage wird äusserlich weniger brillant scheinen, dagegen aber wird man sich viele Enttäuschungen und neues Unglück ersparen können.

Unsere Werkzeuge.

Beschreibung einer Schleif- und Polireinrichtung von Richard Lange in Glashütte.

Die nachfolgend beschriebene und abgebildete Einrichtung dient dazu, um mehrere ungleich starke Gegenstände, als: Schrauben, Sperrkegel, Räder, Federn, Stellungen etc. mit einem Male schnell und gut flach schleifen und poliren zu können. Die Einrichtung besteht aus dem vierarmigen Messingrahmen *A*; in jedem Arm ist eine Messingscheibe *m*, *n*, *o* und *p* gepasst; das Führungsloch für die Wellen der Scheiben ist federnd aufgeschnitten, so dass durch Anziehen der Seitenschrauben *a*, *b*, *c* und *d* die Scheiben festgeklemmt werden. Ueber den Wellenenden sind kleine Stückchen Uhrfeder angebracht, welche die Scheiben nach unten drücken. Der ganze Messingrahmen ist mit seinem Mittelloch genau auf einen Stift *s* gepasst, welcher in einer gut flach gedrehten Messing- oder Eisen-Scheibe *v* befestigt ist.

Um nun eine grössere Anzahl von Stahlsachen von verschiedener Stärke gut flach schleifen und poliren zu können, werden die gleich starken Theile auf eine der Scheiben gelackt; wenn nun auf allen vier Scheiben die Stahlsachen aufgelackt sind, wird der Rahmen mit gelüfteten Schrauben auf den Stift *s* der Planscheibe gesteckt und soweit heruntergedrückt, bis alle



auf den Scheiben befindlichen Stahlsachen die Planscheibe berühren. Nun werden die vier Schrauben *a*, *b*, *c* und *d* angezogen, so dass die durch die Federn heruntergedrückten Scheiben, beziehentlich die Stahlsachen, alle in einer Ebene liegen. Diese Theile werden nun auf einem flachen Glase gemeinsam geschliffen und dann auf einer Zinkscheibe polirt, indem man den Rahmen *A* durch Aufdrücken des Fingers auf den vorstehenden Mittelring bewegt.

Edison's verbesserter Phonograph.

Als Edison sich im Jahre 1877 zu der epochemachenden Erfindung des Phonographen anschickte, da war es in seinem engeren Vaterlande nur ein Mann, dem ob der Absicht der Ausführung auf dem von Edison geplanten Wege nicht die Haare zu Berge standen: es war Mr. Henry, der Direktor des Washingtoner Smithsonian Institute, der die eigenartige Absicht sogleich für ausführbar erklärte. Weit grösserem Misstrauen begegnete selbst die schon ausgeführte Erfindung bei der vor wenigen Jahren noch für eine der berühmtesten wissenschaftlichen Körperschaften der Welt geltenden Akademie der Wissenschaften zu Paris, jener Gesellschaft der vierzig „Unsterblichen“, gegen welche Alphonse Daudet in seinem letzten Werke „L'immortel“ („der Unsterbliche“) die schärfsten Angriffe richtet.

Wie Du Moncel in seinem Werke: „Le téléphone, le microphone et le phonographe“ (1878) erzählt, führten er und sein Kollege Puskas den Apparat in der Sitzung am 11. März 1878 vor. Wie das bei einer Versammlung von Leuchten der Wissenschaft äusserst selten vorkommen soll, verwandelte sich ein anfängliches Murren der Bewunderung alsbald in lauten Beifall, dem indessen von einigen Ueberklugen alsbald ein kalter