

Pendulen pflegte. Welche Wendung in diesem Betriebe der Krieg herbeiführte, wurde oben angedeutet; Popitz sah sich veranlasst, neues Terrain zu suchen, und er erkannte mit richtigem Blicke, dass, wenn der deutsche Kunstgewerbetreibende mit der auf alten und grossen Traditionen ruhenden französischen Bronzeuhrenfabrikation fürs erste nicht wetteifern konnte, er doch in den spezifisch deutschen Holzuhrn Vorbilder von eigenartiger Schönheit und nationaler Eigenart besass. Hieran anknüpfend, machte Popitz die künstlerische Herstellung von Holzuhrn, zur neuen Basis seiner geschäftlichen Unternehmungen, und es zeigte sich sehr bald, dass dieser Entschluss ein äusserst glücklicher war. Zunächst war es der für eine massvolle und vornehme Ausgestaltung sehr günstige Renaissancestil, in dem die Uhrgehäuse gehalten waren, und infolge ihrer geschmackvollen und künstlerischen Ausführung eroberten sich die Popitzschen Arbeiten schnell nicht nur den deutschen Markt, sondern fanden in fast allen Kulturstaaten willige und reichliche Abnahme. Der Erfolg des Geschäftes spiegelt sich wohl am deutlichsten in seinem Wachstum wider. Heute fertigt zu Mühlhausen im walddreichen Thüringen eine grosse Dampftischlerei mit Sägewerk und etwa 150 Arbeitern die Holzgehäuse, während in Leipzig eine Modelltischlerei vorarbeitet. Die mechanische Werkstatt, in Verbindung mit der sonstigen Tätigkeit der Fabrik erfordert ein weiteres Personal von 50 Arbeitern: Mechanikern, Uhrmachern usw. Neben der Gediegenheit der technischen Herstellung wird auf die künstlerische Ausgestaltung besonderer Wert gelegt. Zu diesem Zwecke hat Popitz im Jahre 1897 eine Konkurrenz für neue Entwürfe für Zimmeruhren ausgeschrieben, die mit etwa 270 Originalen beschieden wurde; acht davon erhielten Preise von zusammen 1800 Mk. Das Resultat der Konkurrenzausschreibung, wenn es auch wenig absolut Verwendbares brachte, gab doch manche gute Anregung zu neuen Formen und zur Verwendung neuer Materialien, die sich die Firma mit Glück und Geschick zu eigen machte. —

Den schönsten Erfolg hat Popitz wohl in einer Art friedlicher „Revanche“ errungen. Schon seit 10 Jahren besuchen seine Reisenden auch Frankreich, und dies Land, aus dem wir noch vor einem Vierteljahrhundert fast alle unsere Kunstuhren bezogen, kauft jetzt selber in recht ansehnlichem Umfange die Holzpendulen und Regulatoren der Leipziger Fabrik. So ist Popitz im Laufe der Jahre aus einem Importeur französischer Arbeiten ein Exporteur deutscher Erzeugnisse nach Frankreich geworden.

Seit 1886 ist David Popitz mit Margarethe Minameyer, Tochter des verstorbenen Artillerieobersten Wilhelm Minameyer, verheiratet.

Vor sechs Jahren musste Herr Popitz es erleben, dass ihm durch einen Unglücksfall sein ältester Sohn entrissen wurde. Seine Witwe, Frau Margarethe Popitz, und sein verbliebener zweiter Sohn, Herr Waldemar Popitz, der seine kaufmännische Vorbildung in Leipzig, Paris und London genossen hat, werden nunmehr seine Geschäftsnachfolger werden. Bekannt ist ferner Herrn Popitz' gemeinnützige Tätigkeit für unser Fach in den Ehrenstellen, in die ihn das Vertrauen der Kollegenschaft berufen hat. Er war von 1896 bis 1908 Vorsitzender des Verbandes Deutscher Uhrengrossisten und von da ab bis zu seinem Tode sein Ehrenpräsident. Daneben bekleidete er ein Vorstandsamt im Deutsch-Russischen Verein zur Pflege der gegenseitigen Handelsbeziehungen, wie auch in der Gesellschaft für Chronometrie.

Als Mann, der stets die Zeichen seiner Zeit zu deuten wusste, fügte Herr Popitz vor einigen 20 Jahren, als die Leipziger Fabrikate mechanischer Musikwerke ins Leben trat, seinem Geschäft die Abteilung Musikwerke an, die sich mit Hilfe eigenen kaufmännischen Personals ebenfalls zu hoher Blüte entwickelte. Mit Ariston-, Symphonion-, Polyphon- usw. usw. Musikwerken und Automaten fing die Sache an und gelangte, der Entwicklung der Fabrikation folgend, schliesslich zu den Sprechmaschinen, Orchestrions und elektrischen Klavieren, die heute einen bedeutenden Handelsartikel der Abteilung „Musikwerke“ der Firma Etzold & Popitz bilden.

Auch in diesem Fache hatte Herr Popitz Gelegenheit, gemeinnützigen Zwecken zu dienen, insbesondere durch seine Gründung des Verbandes Deutscher Musikwerke und Automatenhändler, als vor etwa 10 Jahren gesetzliche Massnahmen (Lustbarkeitssteuer) die Entwicklung der zu grosser Bedeutung gelangten deutschen Musikwerke- und Automatenindustrie zu unterbinden drohten. Der Verband ehrte ihn lange Jahre durch Uebertragung eines wichtigen Vorstandsamtes.

Zuerst domizilierte die Firma Etzold & Popitz in der Reichsstrasse 19, dann 20 Jahre lang in grösseren Räumen in der Katharinenstrasse 31 und seit 1906, räumlich wiederum bedeutend gewachsen, in ihrem heutigen modernen Geschäftslokal Querstrasse 4—6.

Das Fassen und Befestigen von Steinen und Perlen.

Von Georg Nicolaus in Hanau.

Für den Uhrmacher ist es oft von sehr grossem Vorteil, wenn er in der Lage ist, das Fassen von Steinen und Perlen selbst vornehmen zu können. Die einfachste und sicherste Befestigung eines Steines ist diejenige vermittelt einer Zarge, die entweder glatt oder in kleinem Bogen mit dem Andrücker über die Rondiste (Kante) des Steines angedrückt wird.

Nehmen wir zum Exempel einen gewöhnlichen Ring, wie Fig. 1 zeigt. Aus diesem ist der Stein herausgefallen und bekommt in der alten Fassung keinen richtigen Halt mehr. Die Fassung wird zunächst von oben etwas weiter ausgefeilt, etwa um so viel, als die Blechstärke einer dünnen Fassung beträgt. Aus dünnem Blech schneidet man ein schmales Streifen ab und biegt dasselbe als Zarge um den Stein herum, der Stein muss hineingehen, soll mit seiner Rondiste etwas in der Zarge drin sitzen, durchfallen darf derselbe aber nicht.

Um das Durchfallen des Steines zu verhindern, muss die Zarge so gebogen werden, dass dieselbe unten enger, oben etwas weiter ist; man erreicht dies, indem das Zargenstreifen erst hochkant etwas rund gebogen wird, siehe *a* (Fig. 2), dann biegt man von einem Ende aus seitwärts (siehe *b*) als Zarge um den Stein, und wird dieselbe alsdann, wenn genau um den Stein gepasst, im Feuer gelötet. Diese Zarge wird in das Ringloch eingesetzt, eventuell passend eingefeilt, und muss alsdann etwa $\frac{1}{2}$ bis $\frac{3}{4}$ mm überstehen. Wenn wir es mit einem massiven Ring zu tun haben, dann wird man jetzt die Fassung schön

sauber im Feuer einlöten können; sollte der Ring etwa ein halbmassiver oder gar ein ausgekitteter sein, dann lötet man die Fassung, sauber und gut durchfliessen lassend, mit Zinnlot fest. Dies wird man auch tun, wenn man aus irgendeinem anderen Grunde das Hartlöten scheut.

Fig. 3 zeigt die eingelötete Zarge im Schnitt, noch überstehend (*a*). Man feilt nun die Zarge so weit ab, dass nur oben so viel übersteht, als wie man über die Rondiste des Steines umdrückt; den Ring selbst hat man bei dieser Arbeit fest und sicher in einen Fasskloben eingespannt oder setzt denselben gut in Kitt auf einen Kittstock.

Wenn die überstehende Zarge *a* bis auf die richtige Höhe herabgefeilt ist, drückt man dieselbe nun mit einem stumpfen Andrücker, den Stein mit dem Zeigefinger der linken Hand fest in geradem Sitze haltend, nach und nach rings um den Stein über die Rondiste gut an.

Fig. 4 zeigt uns (*a*) einen stumpfen Andrücker, den man aus viereckigem Kupferdraht zurechtfeilt und in ein Stichelheft steckt. In *b* sehen wir einen sogen. Anreiber aus Stahl, der unten in eine abgerundete Spitze ausläuft, gehärtet und poliert sein muss. Nachdem dies geschehen ist (der Stein muss nun schon fest und unbeweglich sitzen), nimmt man den Anreiber *b* und reibt fest, ohne mit dem Stahl auf den Stein zu treffen, die umgedrückte Kante nochmals schön glatt und dicht an den Stein heran. Zum Schluss setzt man die stumpfe Spitze des Anreibers bei *a* (Fig. 5) auf die obere Fläche der umgedrückten Kante an