

oder Lila – gehalten sein. Er soll dem Auge Ruhe bringen. Er soll kein Rot, kein Orange, kein Schwarz oder Blau enthalten. Seine Farben sollen in einem Maße zurückhaltend sein, daß sie mit allen Farben von Damentouilletten harmonieren können, die etwa in den Salons kommen. Wie sollte eine junge Dame in Rosa z. B. in einem roten Salon sitzen und glücklich sein? Ein Schaufenster ist etwas anderes. Die Leute, auf die es wirken soll, sind nicht in einem Zimmer, sie sind auf der Straße. Sie ziehen sich nicht gegenseitig an und wissen gar nicht einmal, was für Kleider sie anhaben.

Deshalb können Sie in einem Schaufenster Farben verwenden, die in einem Salon unmöglich wären.

Schaufenster gehören in dieselbe Klasse wie Blumen, Regenbogen, Bilder, Feuerwerk und Operetten.

Sie sind da, um dem Auge zu gefallen. Sie müssen, soweit es nur geht, ein Schauspiel bieten.

Letztes Jahr bin ich in der Kunstausstellung von Bildern auf Piccadilly gewesen. Sie war überfüllt – warum? Weil alle Bilder in leuchtenden Farben waren. Ein paar Wochen später ging ich zu der Jahresausstellung der Photographischen Gesellschaft – eine große Halle mit nur drei Besuchern darin –, und diese schienen mir nur ihre eigenen Photographien zu betrachten. Ich ging nur, weil man mich hingeschleppt hatte.

Jedermann möchte Bilder sehen, niemand Photographien. Was macht den Unterschied? Leuchtende Farben.

Wer würde einen Schritt tun, um schwarze Kleider oder blaues Feuerwerk zu sehen? Niemand.

Wer würde in eine Operette gehen, deren Dekorationen nur schwarz und braun wären? Niemand.

Haben Sie je daran gedacht, daß es keine schwarzen Blumen gibt? Unzweifelhaft.

Dennoch dürfte es in den 10 Mill. Jahren der Erdentwicklung schwarze Blumen gegeben haben, aber sie sind immer wieder ausgestorben. Sie haben die Bienen nicht angezogen. Sie wurden nicht befruchtet, sie sind

gestorben. Das ist die Buße dafür, wenn man schwarz ist in einer Welt, die voll leuchtender Farben ist!

Es gibt nur wenige braune und gar keine grauen Blumen. Die Farbe ist das Leben der Blume. Die Biene bevorzugt die am meisten leuchtenden, und darum erhalten sich diese am Leben.

Diese eine Idee kann Ihnen ein Vermögen bringen, wenn Sie nur den Mut haben, sich danach zu richten.

Wir in England haben die Farbe immer unterschätzt. Die Puritaner und die Quäker haben uns in dieser Beziehung viel geschadet. Wir machen graue Erntemaschinen und schwarze Telephone und braune Rohre, und dann wundern wir uns, daß wir sie nicht in Indien, Brasilien, Spanien, Italien und Frankreich verkaufen können. Und doch ist es eine Tatsache, daß selbst in dem rauchgeschwärtzten England die Leute nach leuchtenden Farben strömen, wie die Motten nach dem Licht.

Welches ist das am meisten bevölkerte Gebäude in London? Das neue Eckhaus am Piccadilly-Zirkus. Warum? Weil hier zum erstenmal in London alle Ladenangestellten in leuchtendes Grün gekleidet sind. Das ist einer der Erfolge der Lyons-Gesellschaft; die Wertschätzung der leuchtenden Farben. Diese Gesellschaft zahlt 40 % Dividende. Sie weiß, was auch ganz einfache Leute anzieht.

Die leuchtendsten Farben sind Rot, Orange, Gelb und Grün. Die am meisten sichtbare Farbe ist Gelb. Die schlechteste Farbe nach Schwarz ist Dunkelviolett.

Rosa gefärbte Lichter sind sehr wirkungsvoll, um ein Schaufenster anziehend zu gestalten, und gleichfalls sind es Blumen, Juwelen, Silberwaren und Schaufensterkarten in hellen Farben.

Der einfachste Weg, Farben wirksam zu wählen, ist, immer nur zwei zu gleicher Zeit anzuwenden. Die Liste der darin möglichen Kombinationen ist fast unerschöpflich. Bei aufmerksamer Benutzung und gutem Geschmack wird jeder die für seine Waren geeignetsten Zusammenstellungen dieser zwei Farben finden. (I, 814)

Wie entsteht unser Wecker?

Beim Besuch einer Uhrenfabrik vermag uns die Fabrikation der Massivuhren lange nicht in dem Maße zu fesseln, wie die des Weckers. Dort haben wir hochwertige Präzisions-Dreh- und -Fräsmaschinen, die in langsam bedächtigem Gang mit Drehstuhl und Fräser aus dem Stangenmaterial heraus den Trieb fördern. Hier dagegen, beim Wecker, spüren wir am stärksten den Geist moderner Massenfabrikation, der sich in 60jähriger Entwicklung immer klarer herausgearbeitet hat.

Schon seine ganze Formgebung ist in seiner Geburtsstunde so gewählt, daß die teuren und zeitraubenden Dreh- und Fräsarbeiten nach Möglichkeit in Wegfall kommen, und sie wurde damals, als ein Arthur Junghans nach dem 70er Krieg nach Amerika fuhr, um die dortigen Methoden der Uhrenfabrikation zu studieren, mit so sicherem Instinkt getroffen, daß sich jahrzehntelang die Arbeit der fähigsten Fabrikationstechniker darauf konzentrieren konnte, diese Bestandteile mit immer steigender Genauigkeit und Geschwindigkeit herzustellen. Was hierbei erreicht wurde, das sehen wir heute bei einem Rundgang durch eine moderne Uhrenfabrik verkörpert.

Die Platine wird aus langen Messingstreifen auf automatischen Pressen herausgeschnitten. Tausende von solchen Stücken werden in einem zweiten Arbeitsgang automatisch aus einem Magazin abermals unter die Presse gebracht, und eine große Zahl der Lagerlöcher, in denen später die Zapfen der Triebe laufen, wird hier gestanzt. Für die feinsten Löcher, die später von Hand gebohrt werden,

wird hier in demselben Arbeitsgang mit einem Körner der Plaf markiert. Nachmals wandern die Platinen in die automatische Einrichtung, um in einem weiteren Arbeitsgang mit dem Firmenstempel versehen zu werden.

Nunmehr kommen die Platinen unter die Bohrmaschine. Mit hoher Tourenzahl rotiert ein feiner Bohrer, während eine Arbeiterin mit großer Handfertigkeit, wie aus einem Kartenspiel, die Platinen, ein Stück nach dem andern, in eine genau passende Einlage wirft und dann mit einem Fughebel sie gegen den Bohrer bzw. Versenker aufwärts bewegt.

Von hier wandert die Partie zu einer Gewindeschneidmaschine. Mehrere Platinen werden in einem Arbeitsgang mit vier Gewinden versehen, indem sich vier miteinander rotierende Gewindebohrer gleichzeitig in das Messing hineinarbeiten.

Die Platine, die vorher durch eine Beizbehandlung einen matten Glanz erhalten hat, wird nun lackiert; dann werden die Pfeiler eingenielt, und sie ist nun zum Zusammensetzen fertig.

Besondere fabrikatorische Reize hat die Herstellung der Hohltriebe.

Der Draht, aus dem die Wellen hergestellt werden, verläßt das Drahtziehwerk genau kalibriert und mit ganz bestimmten Festigkeitseigenschaften, in Ringen aufgewickelt. Nunmehr wird er gerade gerichtet und in kurzen Stücken abgeschnitten. Diese werden an sinnreichen automatischen Maschinen aus einem Magazin