

Die Ameise

„Zimmer strebe zum Ganzen!
Und kannst Du selber kein Ganzes werden,
Als dienendes Glied schließ' an ein Ganzes Dich an!“

Organ des Gewerksvereins der Porzellan-, Glas- u. verwandten Arbeiter.

Erscheint jeden Freitag.
Vierteljährlicher Abonnementspreis 1 Mark für 1 Exemplar, jedes weitere bis zu 5 Exempl. direkt unter einer Adresse bezogen 75 Pf. — 45 Kr. Oesterr. Währung.

Expedition: C. Köpcke & Co. bei J. B. G. Alle Postanstalten und Zeitungs-Expeditionen nehmen Bestellungen an.

Herausgegeben unter Mitwirkung der Vereins-Vorstände und Mitglieder vom

General-Rath.

Insertionsgebühr für die gewöhnliche Zeile 20 Pf. — 12 Kr. Oesterr. Währ. — Arbeitsmarkt 15 Pf. — 9 Kr. Oesterr. Währ. Für Zusendung v. Offerten unter Chiffre durch die Redaktion resp. Expedition werden 25 Pf. — 15 Kr. Oesterr. Währ. als Vergütung erhoben.
Redakteur: Georg Benk, NW. Stromstraße 48.

Nr. 37.

Berlin, den 13. September 1878.

Fünfter Jahrgang.

Meine Wohnung befindet sich vom 1. Oktober d. J. ab
S. Alte Jakobstr. 64
im Hause des Verbandsbureaus.
J. Beh, Hauptkassirer.

Tausch, Preis, Geld.

Zur Grundlegung.

II.

Schon die Benennung des Geldes in den ersten Kultursprachen zeigt, wie tief gewurzelt und weit verbreitet die Irrthümer über das Wesen dieser Einrichtung sind. In der That, so sehr das Geld den Verkehr selbst erleichtert, so sehr erschwert es die Erkenntniß des Verkehrs. Die wirklichen Bestandtheile und Vorgänge des wirtschaftlichen Körpers werden verdeckt durch die gleichende silberne und goldene Haut des üblichen Geldwesens, ganze Zeitalter und Nationen sind durch diese Täuschungen schwer geschädigt worden — man denke nur an Spanien, das jede neue Gold- und Silbergallione aus Peru oder Mexiko der Verarmung näher brachte, und an unsere eigene jüngste Milliardenzeit, welche den alten Fluch des Rabelungenhorts zu erneuern schien! Selbst die Wissenschaft hat sich Generationen hindurch von dem glänzenden Irrlicht verführen lassen, so daß die Nationalökonomie gleich der Chemie nur dem „Goldmachen“ nachjagte. Um so dringender ist die Pflicht, über das Wesen und die Wirkung des Geldes volle Klarheit zu verbreiten.

Wir haben das Geld erkannt als ein Gut, das in der Regel mit allen andern Gütern getauscht wird, also als allgemeines Tauschgut. Wir haben ferner gesehen, daß hierdurch das betreffende Gut, gleichviel, aus welchem Stoffe es besteht, zum gemeinsamen Werthmaßstab aller anderen Güter wird. Diese Eigenschaft als Werthmesser ist also untrennbar von der Eigenschaft als Gut, d. h. als Werthgegenstand; damit ist von vornherein der Irrthum beseitigt, als ob das Geld beliebig aus werthlosen Dingen „gemacht“ werden könnte — die bekannte Ursache des Papiergeldschwindels. Allerdings bestehen Tausende von Millionen scheinbar aus Papier, aber diese Papierstücke sind kein wirkliches Geld, sondern nur die Anweisung auf solches und ihr Werth beruht allein auf dem Vertrauen (Kredit), daß die Anweisung auch vollständig honorirt wird. Daher die theilweise oder gänzliche Entwerthung des Papiergeldes, sobald dies Vertrauen

erschüttert wird, daher die Werthlosigkeit des Papiergeldes im Auslande, wo das Vertrauen überhaupt nicht vorhanden ist. Ein bestimmtes Gewicht Gold oder Silber (das die Münzform nur beglaubigt) behält dagegen Werth zu allen Zeiten und in allen Ländern, weil es stets gegen andere Güter vertauscht werden kann, es bildet daher wirkliches Geld.

Wir verglichen weiter oben das Geld als Werthmaßstab mit den Maßstäben anderer Eigenschaften, wie z. B. der Länge, der Schwere, der Wärme. Allein das Geld unterscheidet sich doch andererseits wesentlich von diesen anderen Maßstäben. Ein Meterstab repräsentirt dieselbe Länge, ein Kilogrammgewicht dieselbe Schwere, in Paris wie in Berlin, in New-York wie in Peking. Und wenn irgendwo die Zahl der Stäbe oder Gewichte plötzlich verzehnfacht würde, Länge und Schwere würden dieselben bleiben. Ganz anders beim Gelde, auch beim wirklichen. Daß dasselbe Stück Rind und das gleiche Quantum Muscheln oder Cacaobohnen an verschiedenen Orten sehr ungleichen Werth haben, bedarf wohl keiner Anführung. Aber auch das edle Metallgeld schwankt im Werthe, ist „theurer“ oder „billiger“ je nach Ort und Zeit. Bekanntlich beruhen die Wechselkurse, d. h. das schwankende Aufgeld auf Geldsummen, welche an anderen Plätzen zahlbar sind, auf der Verschiedenheit des Geldwerthes von Land zu Land, und ist es unwiderleglich nachgewiesen, daß nach Entdeckung der amerikanischen Gold- und Silbergruben im 16. Jahrhundert, wie auch nach Auffindung der kalifornischen und australischen Eldorados seit Ende der vierziger Jahre der Geldwerth auf der ganzen zivilisirten Erde gesunken ist. Hierin liegt offenbar ein großer Mangel des Geldes, aber ein Mangel, der in der Natur der Sache begründet, also unvermeidlich ist. Nur die menschliche Arbeit könnte ein festes unveränderliches Werthmaß abgeben und auch diese nur unter der Voraussetzung, daß sie sich bei ihrer außerordentlich verschiedenen Beschaffenheit auf eine ganz bestimmte Einheit reduzieren ließe. Allein selbst abgesehen davon, daß letztere Voraussetzung unerfüllbar ist, kann Arbeit nimmermehr als Geld dienen, weil sie kein allgemein begehrter Tauschgegenstand, und weil sie schwer zu transportiren, schwer zu theilen und garnicht aufzubewahren ist.

Dies führt uns zu den hauptsächlichsten Eigenschaften, welche für ein Gut erforderlich sind, um die Funktion des Geldes möglichst vollkommen zu erfüllen. Die allgemeine Verwendbarkeit und Begehrtheit haben wir bereits als Grundlage hervorgehoben. Es kommt dazu als sehr wichtig die Gleichartigkeit und damit zusammenhängend die leichte Theilbarkeit. Da es die Aufgabe des Messens ist, die Gleichungen ganz auf Quantitäten (Zahlen) zu

rückzuführen, so bleibt das Werthmessen offenbar sehr unvollkommen, wenn man bei jedem Tausche, jeder Preisangabe nicht allein die Zahl, sondern auch die Beschaffenheit des Geldes näher bestimmen muß. Man weiß, wie sehr dies sogar den Verkehr mit verschiedenen Landesmünzen hemmt, um wieviel beschwerlicher würde es sein, wenn z. B. Webstoffe oder Messer der verschiedensten Größe und Feinheit als Geld dienen sollten. Um die frühere Verwendung des Viehes als Geld zu begreifen, muß man sich die große Gleichförmigkeit der Race und Pflege in jenen Zeiten vergegenwärtigen, sowie daß selbstverständlich nur bestimmte Jahrgänge als Maßstab angenommen wurden. Aber auch so konnte Viehgeld nur in seinem sehr rohen Zustande des Verkehrs genügen, denn ein Stück Vieh ist nicht innerlich gleichartig, daher nur sehr schwer theilbar. Es kann daher fast gar nicht zum Kauf von minderwerthigen Gütern, bezw. kleinern Mengen benutzt werden. Man denke sich z. B., daß eine Anzahl Personen für verschiedene Arbeiten oder Waaren mit einem Stück Vieh bezahlt würden. Sie müßten dasselbe erst schlachten, kunstvoll zerlegen und nach genauer Schätzung der einzelnen Theile, mit Einschluß von Haut und Hörner vertheilen, was wiederum eine langwierige und gewiß nicht immer friedliche Arbeit wäre.

Sehr bedeutsam ist ferner die Rücksicht auf Transport und Aufbewahrung. Denn der gleichmäßige Werth eines Gutes hängt wesentlich davon ab, daß man dasselbe mit möglichst geringen Kosten, Raum und Zeit zu überwinden vermag. Eine Tonne Kartoffeln ist an dem Orte, wo sie gewachsen, viel weniger werth als zehn oder gar hundert Meilen davon, während für einen Edelstein, den man in der Tasche mit sich trägt, die Entfernung fast gar keinen Unterschied im Werthe macht. Ganz ähnlich verhält es sich auch mit der Dauerhaftigkeit: man nimmt ein Gut weit lieber in Tausch, wenn die Brauchbarkeit desselben nicht auf eine bestimmte kurze Zeit beschränkt ist. Endlich spielt auch das hübsche Aussehen und noch mehr die leichte Erkennbarkeit von Qualität und Quantität eine Rolle. Nüsse, Erbstücke und dergl. wären daher als Geld wenig geeignet.

Zieht man alles dies in Betracht, so erkennt man klar, daß nicht Zufall oder Willkür, sondern höchste Zweckmäßigkeit die edlen Metalle jetzt in der ganzen zivilisirten Welt und darüber hinaus zum herrschenden Gelde gemacht haben. Wie mit steigender Kultur an Stelle des Feuersteins, der Bronze und des Kupfers, als Material für Waffen und Werkzeuge, das Eisen tritt, gerade so notwendig brechen sich als Material für das Geld Silber und Gold ihre Bahn. Denn alle die erforderlichen und erwünschten Eigenschaften des Geldes sind in großer Vollendung in diesen Metallen vereinigt, einen Grad mehr noch beim Golde als beim Silber.

(Schluß folgt.)

Ein Krebschaden unserer Industrie.

Wir erhalten unterm 21. August aus Dresden folgende Zuschrift mit der Bitte um Aufnahme in unser Organ:

Im Nachstehenden sei nur erlaubt auf einen Uebelstand aufmerksam machen zu dürfen, welcher auch innerhalb der keramischen Industrie leider immer größere Dimensionen anzunehmen scheint: ich meine die Nachbildung von Artikeln anderer Fabriken.

Es giebt zwar, wie ich gestehen muß, viel Porzellanfabriken, wo Gott sei Dank obiger Uebelstand noch nicht existirt, wo noch auf eigene Muster etwas gehalten wird, deren Eigenthümer sich einen tüchtigen Modelleur halten und denselben auch demgemäß gut honoriren — aber es giebt auch viele Prinzipale, welche durch Nachahmung und Vervielfältigung anderer Geistesprodukte ein bedeutendes Geschäft zu machen suchen.

Wir wollen uns die Sache in folgenden etwas genauer betrachten.

Das Publikum verlangt täglich etwas Neues, etwas Anderes und Sache des Kaufmanns oder Fabrikanten ist es daher, immer wieder etwas Neues zu bieten, denn ein Fabrikant, welcher z. B. die Meisen besucht, ohne jedesmal neue Muster etc. den Kunden vorführen zu können, würde bald keine Geschäfte mehr machen, außer eben mit Artikeln, welche der Mode oder dem Geschmack des Publikums wenig oder gar nicht unterworfen sind.

Dies Behere ist aber bei unserm Geschäft nicht der Fall; es muß hier ebenfalls Neues geschaffen und erstanden werden, was dem Publikum zusagt. Wie oben schon bemerkt, giebt es ja auch Fabrikanten, die nach diesem Grundsatz handeln, viele Andere jedoch haben dies Neue einfach selbst nachzuahmen (namentlich

wenn dasselbe dem Publikum zusagt) und bieten ihrem gesetzmäßigen Vornahme dadurch Konkurrenz, indem sie dieselben Artikel dann billiger loschlagen. Ich kenne Prinzipale die wenig oder gar kein Geld für Modelle anwenden, deren ganzes Lager zum größten Theile aus Abgegossenem, Nachgemachtem und auf sonstige Art Grobherem besteht und die sich bei Vervielfältigung fremder Geistesprodukte sehr gut stehen. Eine solche Handlungsweise ist jedoch wenig ehrenhaft! Wir haben in Deutschland gewiß keinen Mangel an tüchtigen Kräften im Modellirfach und der Malerei und doch leidet die ganze deutsche Industrie, namentlich die Kunstindustrie immer noch an ihrem alten Schaden, daß die Kunst bei uns (im Gegensatz zu anderen Ländern) sehr wenig für die Industrie leistet! Natürlich auch hier keine Regel ohne Ausnahme. Aber Prof. Reuleaux's Ausspruch von Philadelphia über die deutsche Industrie: „Billig und schlecht“ steht doch jedem Deutschen noch zu grell vor Augen, um schon vergessen zu sein und dieser Ausspruch begründet auch meine obigen Worte.

Worin haben wir aber zunächst die Wurzel dieses alten Schadens zu suchen, an dem unsere Industrie leidet? Zum großen Theil in der Engherzigkeit, Verständnißlosigkeit und Ananjererei vieler unserer deutschen Fabrikanten! Diese wollen kein Geld ausgeben für Modelle, Musterzeichnungen etc., sie wollen mit verhältnißmäßig kleinem Kapital möglichst großen Reingewinn machen, es wird daher „nachgemacht“, was irgend nachzumachen ist und die Bezahlung guter Künstler überläßt man einfach Anderen.

Was wendet dagegen Frankreich an! Tüchtige Maler, Modelleur, Musterzeichner, die ihr Fach verstehen und selbstständig arbeiten, sind dort stets gesucht und werden auch demgemäß bezahlt, während hier academisch gebildete Leute schon für 30—36 Mk. wöchentlich arbeiten. Bleiben wir nun speziell bei unserer Branche, so sehen wir auch gleich die Folgen dieser Handlungsweise. England, Frankreich, Italien ja selbst Dänemark haben alle gewissermaßen etwas klassisches, etwas mustergiltiges in der Keramik aufzuweisen, Frankreich die Eleganz und Feinheit in der Behandlung des Materials und der Malerei; England brillirt durch seine Fayencen und sein Wedgwood-Porzellan, Italien durch seine Majoliken, Dänemark, eigentlich Kopenhagen, durch Vervielfältigung der unübertrefflichen Thorwaldsen'schen Figuren. Was hingegen bietet Deutschland in der Keramik? Herzlich wenig! Die meisten Artikel sind plump, unschön, styllos und das feinere Porzellan ist einfach Nachbildung französischer, englischer oder italienischer Waare.

Es giebt nur wenige Fabrikanten, die hierin eine rühmliche Ausnahme machen und an deren Spitze stehen die königlichen Fabriken von Meissen und Berlin. Und gerade diese beiden Fabriken, namentlich die erstere, hat infolge der Eigenartigkeit ihres Genres am meisten unter der Ausplünderung und Nachahmung ihrer Modelle zu leiden.

Nach dem Jahre 1871 kam plötzlich das meißener Genre (Barock und Rococo) ungeheuer in Aufnahme und die Folge hiervon war, daß auch andere Fabriken dies Genre zu dem ihrigen machten und dem meißener ähnliche Geschirre und Figuren anfertigten. Dies ist nun weiter nicht schlimm, denn die Spekulation bot einfach dem Publikum das, wonach es verlangte. Aber andere Fabriken gingen weiter, sie machten sich nicht nur das „meißener Genre“ sondern auch „meißener Modelle“ zu eigen, bildeten die Artikel Zug für Zug, Linie für Linie nach, kopirten die Malerei, die Staffage, setzten ein dem Meißener ähnliches Zeichen darunter und sandten diese Waare als „Meißener Porzellan“ in die Welt!

Der Hauptmarkt für diese Waare ist nun freilich nicht Deutschland, sondern England und Amerika, wohin der größte Theil des echten meißener Porzellans geht.

Gewissermaßen zur Entschuldigung dieser Handlungsweise bejahrter Fabrikanten könnte man nun anführen, daß dieselben nicht selbst auf die Idee gekommen sind, meißener Modelle nachzuahmen und zu vervielfältigen; sie mögen hierzu wohl erst durch englische und amerikanische Kaufleute verleitet sein.

Das meißener Porzellan steht bekanntlich hoch im Preise, der Fabrikant, der dasselbe nachmacht, liefert solche Artikel vielleicht um die Hälfte billiger und macht dennoch ein gut Geschäft dabei, wohingegen das Hauptgeschäft der englische Kaufmann macht, der diese Waare seinen Kunden doch wieder als „echte meißener Waare“ offerirt; denn annehmen kann doch Niemand, daß diese Waare nur als Nachahmung verkauft wird, in diesem Falle würden in den betreffenden Fabriken gewiß diese Artikel nicht so

genau kopirt. Ein Kenner wird natürlich auch hier das Echthe vom Unechten unterscheiden können, auch ohne daß er erst das Fabrikszeichen sich ansieht, aber der Nichtkenner kann einen wesentlichen Unterschied zwischen „echt“ und „nachgemacht“ schwer entdecken, also das große Publikum ist auch hier wieder der Geprüllte und Betrogene und deutsche Fabrikanten bieten zu diesem Betrüge ihre Hand.

Ich kenne mehrere Fabriken, und namentlich sind das thüringische, die ein ordentliches Musterlager meiste er Artikel führen, abgesehen von ihrem anderen Lager, und dasselbe täglich noch vervollständigen. Der englische Kaufmann schickt Artikel ein, dort werden dieselben kopirt und fabrikt und nehmen ihren Weg wieder über das Wasser, woselbst sie als echte Waaren verkauft werden. Nun wird aber hierdurch nicht allein der Käufer dieser Waare geschädigt, sondern auch die meißener Manufaktur, denn die Händler und Kaufleute können dieselben Artikel billiger von anderen Fabriken beziehen, entnehmen also nicht mehr soviel Waare von Meissen und die dortige Fabrik macht nicht mehr diese guten Geschäfte, wie ja auch thatsächlich die letztjährige Bilanz bewiesen hat.*)

Aber, werden Viele fragen, der Arbeiter steht sich doch gut dabei, wenn der Prinzipal für Arbeit sorgt in dieser flauen Zeit. Einestheils ist diese Frage gerade nicht zu verneinen, aber es muß andererseits auch einleuchten, daß schließlich gerade der Arbeiter am meisten unter obiger Handlungsweise seines Prinzipales zu leiden hat, und ich will dies etwas näher begründen.

In Meissen steht die Waare hoch im Preis und demgemäß wird auch der dortige Arbeiter honorirt, denn wie ich erfahren, sollen die meißener Arbeitslöhne im Allgemeinen sehr gut sein. Der englische Kaufmann will dieselbe Waare nun bedeutend billiger haben, der deutsche Fabrikant, der dieselbe nachmacht.

*) Hierbei lagen wohl auch andere Ursachen, besonders der flauere Geschäftsgang, zu Grunde. D. Ned.

will eben so viel Prozente wie an seinen eigenen Artikeln, ja höchstwahrscheinlich noch mehr verdienen, da er ja das Fabrikat nicht überall anbringen kann, also muß der Arbeiter erhalten, er muß seine Arbeit bedeutend billiger liefern als der Arbeiter in Meissen.

Nach meinen Quellen, die durchaus sicher sind, stellt sich der Vergleich der Arbeitslöhne etwa so, daß für einen Artikel, der in Meissen etwa 40 Mkr. Arbeitslohn kostet, auf den Fabriken, wo derselbe nachgemacht wird, höchstens 15—20 Mkr. dem Arbeiter gezahlt werden. Ja noch mehr: Eine Figur, für deren Herstellung in Meissen circa 4 Mkr. gezahlt wird, wird auf einer Privatfabrik für 60 Pf. hergestellt. Welch ein Unterschied liegt in diesen Zahlen! Und die Folge hiervon ist natürlich, daß der Artikel auch schlechter ausgeführt wird, wodurch, indem diese Waare als „meißener“ verkauft wird, wiederum die meißener Fabrik in ihrem Ruße geschädigt wird.

Dit arbeitet nun aber eine solche Fabrik dem englischen Kaufmann noch zu theuer und er affordirt dann mit einer anderen, die ihm seine Waare noch billiger liefert, folgedessen der Arbeiter noch mehr gedrückt wird.

Beinahe auf keiner andern Fabrik wird so billig gearbeitet, werden die Arbeiter so ausgenutzt als auf den thüringischen, denn im Allgemeinen kann als wöchentlicher Durchschnittsverdienst nur 18 Mkr. angenommen werden und zwar bei einer 12stündigen Arbeitszeit.

Wir sehen also zu welchen Konsequenzen das Nachmachen anderer Fabriksartikel und Kopiren fremder Modelle führt und daß diese Handlungsweise der deutschen Industrie wenig zur Ehre gereicht. Der betreffende Fabrikant, der sich hierauf einläßt, hilft das Publikum betrügen, seinen Arbeiter drückt er, und die betreffende Fabrik, deren Modelle er sich aneignet, schädigt er in ihren Interessen.

Solche Dinge müssen also an's Tageslicht gezogen werden, sie müssen beim wahren Namen genannt werden, denn unser Ge-

Feuilleton.

Die Porzellan-Manufaktur von Sèvres.

(Fortsetzung).

Die zweite Art, nämlich die „Moulage“ oder Modellir-Methode erfordert große Geschicklichkeit, da die starke Pression, die zur Erlangung eines genauen Abdrucks erforderlich ist, auf das ganze Stück gleichheitlich ausgeübt werden muß; namentlich ist auch darauf zu sehen, daß beim Herausnehmen aus der Form keine Biegung und kein Eindringen auf die so weichen Theile verursacht werde, da diese Mängel nach dem Brennen zum Vorschein kämen, was natürlich den betreffenden Gegenstand verunstalten würde. — Besteht das zu fertigende Stück für sich allein (d. h. wird es nirgendwo angefügt), so wird dasselbe in zwei Formen gebracht, wovon die eine Hälfte eine Handhabe hat, um den fertigen Gegenstand aus der Form heben zu können; ist das Stück jedoch ein Ornament, das einem Gefäß angepaßt werden muß, so hoit es der Arbeiter mittelst eines klebrigen Klumpens, das er in der inneren Handfläche aufgeklebt hat, aus dem Modell, um die Form der Flachseite, mit der das Ornament an den bezüglichen Gegenstand gefügt werden muß, nicht zu verbiegen. Der größte Theil jener Gegenstände, die in Modell gefertigt werden, besteht in der Regel aus einer kompakten Masse, und nur die Schnäbel und Röpfe an den Kaffee- und Theeservicen, sowie auch die Henkel von Gefäßen größerer Dimensionen, deren Gewicht man verringern will, werden hohl modellirt, was auf folgende Weise geschieht: Man wälzt aus dem Teige ein feines Blatt von gleichmäßiger Dicke, welches den technischen Ausdruck „Rinde“ hat und womit man mit Hilfe eines Schwammes die beiden inneren Hälften der Form belegt, indem man Sorge trägt, daß sich die beiden Formhälften (resp. der darin aufgelegte Theil) an den Rändern vereinigen. Nun wird die Höhlung, welche den geraden oder gebogenen Kanal bilden soll, mit feuchten Leinwandlappen ausgelegt, um hierdurch im Innern theils die „Form-Rath“ zu entfernen, theils die genaue Verbindung der zwei Hälften zu bewerkstelligen, theils eine glatte Innenfläche zu erzielen. Die auf solche Weise modellirten Stücke werden, nachdem sie aus der Form gekommen, sogleich zur „Reparatur“ gegeben; diese Reparatur geschieht mit freier Hand mittelst eines schneidigen, gezahnten Instruments, womit die etwa entstandenen Rathrippen und Erhöhungen entfernt

oder allensalsige Löcher und Vertiefungen egalirt werden, worauf die Gegenstände zum Trocknen kommen.

Die dritte Manipulation, d. i. die Gießmethode oder „Coulage“ wohl die einfachste von allen, wird für die Verfertigung von Säulen, Röhren, Platten, Zifferblättern, oder auch bei Gefäßen von bedeutendem Umfange angewendet; diese Manipulation gleicht im Allgemeinen der Modellirmethode, nur mit dem Unterschiede, daß der Teig in den flüssigen Zustand „Barbotine“ versetzt wird, und sodann die „Kappenformen“ mit dieser Flüssigkeit begossen und, nachdem sie getrocknet, aus den Formen genommen werden.

Sind nun die Gegenstände auf die eine oder andere Weise soweit gediehen, daß dieselben vollkommen ausgetrocknet sind, so kommen sie in den Vorglühofen, wo sie einem ziemlich bedeutenden Hitze grad ausgesetzt, aber nur soweit gebrannt werden, daß die Masse in Wasser nicht mehr auflösbar ist und ihr doch die nöthige Festigkeit und Porosität verliehen wird. Die erste Rohbrennung wird „Degourdi“ genannt. Hierauf erhalten die Gegenstände die sogenannte „Decke“, d. h. sie werden mit jener schmelzbaren Materie überzogen, welche den Gegenständen den Glanz verleiht, der sie von dem sogenannten „Biscuit“ unterscheidet. Die hierzu erforderliche Materie besteht aus „Feldspath“ und „Quarzsand“, welche Bestandtheile in einer Art Mühle, aus zwei horizontal übereinander stehenden Radsteinen, fein zermahlt und sodann in Fluß versetzt werden. Um das Niederschlagen eines Bodensatzes zu verhüten, wird diese Substanz fortwährend umgerührt und etwas Essig darangegeben, was namentlich dem Erzeugen eines dicken Sazes widerstrebt. In diese flüssige Masse werden nun die Gegenstände getaucht und dann die etwa nicht getroffenen Stellen mit dem Pinsel ausgebeffert, worauf sie zum zweiten Male in den Brennofen kommen, wo sie einem Hitze grad ausgesetzt werden, der jenen in den Hoch- und Schmelzöfen entspricht. Ehe die Gegenstände in den Ofen gebracht werden, werden sie zur Bewahrung vor Asche und Funken mit feuerfesten Kapseln (Chamotte) umhüllt, welche aus thönernen Röhren bestehen, die rückweise über einander gethürmt werden und an der Innenseite mit Sand bestreut sind, um das Ankleben der Gegenstände zu verhüten. Diese Behälter, auch „Stuis“ und „Cassettes“ geheißten, werden vor dem Berwerfen des Ofens durch Stützen u. s. w. gesichert.

(Fortsetzung folgt.)

schäft geht dadurch nicht vor, sondern rückwärts und die Stellung des Arbeiters wird eine immer traurigere.

Man könnte noch den Einwand machen, wozu haben wir denn ein Musterchutzgesetz? Ja in diesem Falle wird das Gesetz wohl keine Wirkung haben, denn erstens, wo kein Kläger, da kein Richter, und zweitens bezweifle ich, ob die oben angeführte Artikel auch alle für den Musterchutz eingetragene sind.

X. Y.

Anmerkung der Redaktion. Wir sind mit dem Herrn Verfasser in der Hauptsache einverstanden, in der Verbannung nämlich des von ihm geschilderten Verfahrens, andere Fabrikate nachzuahmen und die so erzeugte Waare alsdann — wie Verfasser wohl ganz richtig annimmt — unter falscher Bezeichnung in den Verkauf zu bringen.

Im Weiteren meinen wir jedoch, daß unser geehrter Mitarbeiter in den Fehler verfallen ist, auf Grund einzelner Thatsachen — die, wie gesagt, die entschiedenste Verurtheilung verdienen — ein absälliges Urtheil in Bezug auf die Allgemeinheit auszusprechen, das eben deshalb keine volle Berechtigung hat. Dies gilt auch von der Beantwortung der Frage: Was hingegen bietet Deutschland in der Keramik? Stände es in der That so schlimm mit dem Betriebe unserer Branche in Deutschland, wie der Verfasser dies in der Beantwortung der betreffenden Frage meint, so wäre dieselbe ihrem früheren oder späteren Untergange unwiderruflich geweiht! Das ist aber gewiß nicht anzunehmen.

Daß übrigens seit Bestehen des Musterchutzgesetzes ein jeder Fabrikant in der Lage ist, seine Fabrikate vor unrechtmäßiger Nachahmung zu schützen, unterliegt wohl kaum einem Zweifel und jedenfalls würde dieser Schutz auch hier eintreten. Wer sich aber nicht selbst mit helfen will, nun, dem ist nicht zu helfen und hier kommen wir gerade auf einen Punkt, der wohl auch nicht so ganz unbekannt sein dürfte: es ist dies die schon öfter erwähnte Thatsache, daß von dem Musterchutzgesetz lange nicht der genügende und gewünschte Gebrauch gemacht wird, daß die Fabrikanten selbst vielfach ihr Interesse verkennen, bezw. dasselbe nicht wahrnehmen!

Jedenfalls sind wir unserm Mitarbeiter dankbar, daß er die Mißbräuche in unserer Branche, von denen er Kenntniß hat, zur Sprache bringt und sie so dem öffentlichen Urtheil anheimgibt.

Verschiedenes.

Königliche Porzellan-Manufaktur. Bekanntlich rügte besonders Prof. Birchow im Abgeordnetenhaus, daß die königliche Porzellan-Manufaktur in Berlin nur als Konkurrenzunternehmen für die Privatindustrie betrieben werde und nichts künstlerisch Hervorragendes leiste. In Folge dieser Anregung ist man jetzt dazu übergegangen, die königliche Porzellan-Manufaktur von einem anderen Gesichtspunkte zu betrachten, und wünscht, sie zu einem Musterinstitut zu erheben, von welchem ein regenreicher Einfluß auf die Keramik nach dem Beispiele Frankreichs mit Sicherheit erwartet werden könne. Es wurde in der letzten Session des Landtags von Birchow der Wunsch ausgesprochen, mit der Manufaktur zunächst eine Versuchsanstalt zu verbinden. Diese Idee, welche von dem damaligen Handelsminister sofort acceptirt wurde, ist mittlerweile zur Ausführung gekommen, und es ist kürzlich das am 20. Mai erlassene Programm veröffentlicht worden. Nach demselben bezweckt die chemisch-technische Versuchsanstalt die Hebung und Förderung der Thonwaaren-Industrie. Zu diesem Behuf wird ein Laboratorium errichtet, dem ein Chemiker vorsteht und in welchem außerdem ein Assistent beschäftigt ist. Die Thätigkeit der Anstalt, welche in dienstlicher Beziehung dem Direktor der Porzellan-Manufaktur (zur Zeit Geh. Reg.-Rath Möller) unterstellt ist, soll sich erstrecken auf das Studium der in der Thonindustrie vorkommenden Prozesse und Arbeitsmethoden, sowie der bei der Fabrication entstehenden Fehler, Prüfung der Kontrollvorrichtungen für den Betrieb, Untersuchung aller zur Herstellung von Thonwaaren erforderlichen Materialien in chemischer, physikalischer und pyrometrischer Beziehung, Anlegung einer Sammlung von Rohmaterialien, Halb- und Ganzfabrikaten, endlich Prüfung älterer Produkte und Vertheilung neuer Erfindungen. Um seinen Zweck vollkommen zu erreichen, soll es auch der privaten Industrie zugänglich sein und für diese Untersuchungen im Rahmen der oben angegebenen Thätigkeit ausführen. Die Resultate seiner Forschungen, sei es, daß diese im amtlichen Auftrage, sei es, daß sie auf private Anregung ausgeführt sind, sollen, soweit sie dafür geeignet erscheinen, in entsprechender Weise veröffentlicht werden. Öffentlich wird diese Einrichtung dazu beigetragen, daß die keramische Industrie unseres Vaterlandes sich zu neuer Blüthe und neuem Aufschwung erhebt.

Verins-Nachrichten.

Protokoll der Ortsvereins-Versammlung am 11. August 1878. Der Vorsitzende Hr. Ernst Hoffmann eröffnet die Sitzung 7 1/2 Uhr bei Anwesenheit von 8 Mitgliedern in Sitzung. Punkt

Abendmahl für die Bedienten Georg Lenz. Druck und Verlag von Caspar Denke, Berlin N. W., Alt-Moabit 62.

1 der T. D. betraf den Rechenschaftsbericht des Kassirers. Die Einnahme betrug 16 M. 74 Pf., die Ausgabe 13 M. 19 Pf., so daß ein Bestand von 3 M. 55 Pf. bleibt. Der Bericht wurde für richtig befunden und dem Kassirer Decharge ertheilt. Hierauf theilte der Vorsitzende mit, daß unser bisheriger Kassirer Hr. J. G. Söpler wegen Abgang von hier sein Amt niederlege und daß für diesen, sowie für den nach Dresden übergesiedelten stellv. Vorsitzenden Hr. J. Volkmer Neuwahlen vorzunehmen sind. Es wurde sofort die Neuwahl vorgenommen und wurde der seitherige Beisitzer Hr. Ferd. Wigan mit 7 Stimmen als Kassirer gewählt; für den stellv. Vorsitzenden wurde mit 6 Stimmen der Schriftführer Ed. Müffert gewählt; beide erklärten, die Wahl anzunehmen. Da wir in die Lage gekommen sind, in kurzer Zeit mehrere Mitglieder durch Wegzug zu verlieren, so wurden, um die gewöhnliche Mitgliederzahl nicht noch weiter zu schwächen, die Stellen aus dem Ausschuss besetzt. Dem seitherigen Kassirer Hr. G. Söpler gebührt der Dank für seine Pflichttreue im Amt. Aus den vorhandenen Mitteln für Bildungszwecke wurde beschlossen, nützliche für den Verein passende Schriften anzuschaffen. Hierauf erfolgte die Erhebung der Beiträge und Schluß der Sitzung um 3 1/2 Uhr Nachmittag.

Protokoll der Versammlung der örtlichen Verwaltungsstelle (eingeschriebene Hilfskasse) Blankenhain am 11. August 1878. Der Vorsitzende eröffnete um 3 1/2 Uhr Nachmittag bei Anwesenheit von 8 Mitgliedern die Versammlung und erfolgte zuerst der Rechenschaftsbericht des Kassirers. Die Einnahme betrug einschl. der von der hiesigen Sparkasse zurückgenommenen 32 M. 121 M. 45 Pf., die Ausgabe 121 M. 25 Pf. Die Rechnungslegung wurde für richtig befunden und dem Kassirer Decharge ertheilt. Weiter wurde beschlossen, den neuermählten Kassirer und den stellv. Vorsitzenden dem Vorstand zur Bestätigung zu empfehlen. Hierauf erfolgte die Erhebung der Beiträge und Schluß der Sitzung um 4 1/4 Uhr Nachmittag. Eduard Müffert, Schriftführer.

§ Königszelt. Protokollauszug der Ortsversammlung am 17. Aug. 1878. Tagesordnung: 1. Geschäftliches, 2. Kassenbericht pro 2. Quartal, 3. Anträge und Beschwerden. Der Vorsitzende S. Pirz eröffnet die Versammlung um 8 1/2 Uhr Abends; das Verlesen der Mitgliederliste ergibt die Anwesenheit von 22 Mitgliedern. Das Protokoll der letzten Versammlung wird verlesen und genehmigt und dann in Punkt 1 der T. D., Geschäftliches, eingetreten. Der Vorsitzende setzt die Mitglieder davon in Kenntniß, daß von jetzt an kein Zirkular zur Anzeige der monatlichen Versammlung mehr gesendet wird, sondern daß die Ortsversammlungen in der „Ameise“ bekannt gegeben werden. Punkt 2, Kassenbericht fürs 2. Quartal. Der Kassirer Herr W. A. H. Stab berichtet folgendes: Einnahme Bestand vom 1. Quartal 6,79, Einstand und Wochenbeiträge 72,90, Summa 79,69 M., dem gegenüber steht eine Ausgabe von 62,14 M., bleibt Bestand 17,55 M. Die Revidoren befinden alles in Richtigkeit und wird deshalb der Kassirer entlastet. Zu Punkt 3 Anträge und Beschwerden beantragt ein Mitglied die Anschaffung eines Korrespondenzbuches, was angenommen wird. Hierauf erfolgt Schluß der Versammlung.

Protokollauszug der Mitgliederversammlung der örtl. Verwaltungsstelle Königszelt vom 17. August 1878. Tagesordnung: 1. Geschäftliches, 2. Kassenbericht pro 2. Quartal, 3. Vorschläge und Beschwerden. Die Versammlung wird vom Vor. S. Pirz eröffnet, und wird in Punkt 1 der Tagesordnung, Geschäftliches, eingetreten. Der Vorsitzende theilt mit, daß 8 Mitglieder sich angemeldet haben und sind dieselben dem Vorstande der Krankenkasse zur Aufnahme empfohlen. Weiter nimmt die Versammlung Kenntniß von der eingegangenen Korrespondenz. Punkt 2, Kassenbericht pro 2. Quartal. Der Kassirer berichtet hierüber folgendes: Einnahme Bestand vom 1. Quartal 28,96 M., Eintrittsgeld und Wochenbeiträge 280,60 M., Summa 299,56 M. Ausgabe war 232,78 M., bleibt Bestand 26,78 M. Auf Antrag der Revidoren wird dem Kassirer Decharge ertheilt. Zu Punkt 3, Vorschläge und Beschwerden, verliest ein Mitglied die Krankenkassen-Ordnung und weist darauf hin, daß die Krankenkassenkontrollen streng daran halten sollen. Hierauf erfolgte Schluß der Versammlung. G. Kinscher Schriftführer.

Versammlungskalender.

- * Königszelt. Sonnabend, den 14. September, Ortsversammlung im Reichslokal zum Waldschloßchen. G. Kinscher.
- * Kashiütte. Sonntag, den 15. September, Nachmittag 3 Uhr, im Lokale des Hrn. F. Knäblein, Ortsversammlung. Nach derselben Versammlung der örtlichen Verwaltungsstelle der Krankenkasse und Begräbnisplatz. A. Hertlein, Schriftführer.
- * Moabit. Ortsversammlung Montag, den 16. September, Abends 8 Uhr, bei Reichert, Stromstraße 48. T. D. Innere Angelegenheiten. Versammlung der örtl. Verwaltungsstelle Montag, den 16. Septemb., Abends 9 Uhr, ebendortselbst. T. D. Innere Angelegenheiten.
- * Hüttensteinach. Ortsversammlung Mittwoch, den 18. September, Abends 7 Uhr, bei Eichhorn. T. D. Innere Angelegenheiten. S. Werner, Schriftführer.
- * Altwater. Sonnabend, den 21. d. M. Ortsversammlung im Gasthof zum eisernen Kreuz. Anfang 8 Uhr Abends. T. D. 1) Geschäftliches, 2) Bibliothek, 3) Anträge und Beschwerden. Hierauf: Mitglieder-Versammlung der örtlichen Verwaltungsstelle [eingeschriebene Hilfskasse]. T. D. 1) Geschäftliches, 2) Vorschläge und Beschwerden.

Den zum

Medicinalverband der Moabiter Ortsverein

gehörigen Mitgliedern unseres Gewerkevereins hierdurch zur Nachricht, daß am Sonntag, den 15. Septbr. Vorm. 10 Uhr, bei Reichert, Stromstr. 48, eine Generalversammlung desselben stattfindet. Tagesordnung: 1) Kassenbericht, 2) Bericht der Revidoren, 3) Innere Angelegenheiten.

Briefkasten der Redaktion.

Mitheldensleben und Neustadt-Magdeburg nächste Nummer.