



### Entscheidungen zu unseren Reichstarifverträgen.

#### Der VDB-Vertrag allgemeinverbindlich.

Der Reichsarbeitsminister hat durch nachstehende Verfügung vom 7. Oktober (Wfzzeichen: III A 3843/378 Tar.) den VDB-Mantelvertrag für allgemeinverbindlich erklärt:

Die nachstehende tarifliche Vereinbarung wird für den angegebenen Geltungsbereich gemäß § 2 der Verordnung vom 23. Dezember 1918 in der Fassung des Gesetzes vom 23. Januar 1923 (Reichsgesetzblatt S. 67) für allgemeinverbindlich erklärt:

#### 1. Vertragsparteien:

- a) auf Arbeitgeberseite:  
Verband Deutscher Buchbindermeister, Leipzig.
- b) auf Arbeitnehmerseite:  
Verband der Buchbinder und Papierverarbeiter Deutschlands;  
Graphischer Zentralverband.

#### 2. Abgeschlossen am 23. Juni 1927, Vereinbarung. Nachtrag zum allgemeinverbindlichen Reichstarifvertrage vom 15. Juli 1926.

#### 3. Beruflicher Geltungsbereich der allgemeinen Verbindlichkeit:

Gewerbliche Arbeiter in Großbuchbindereien im Umfange der Allgemeinverbindlichklärung vom 26. November 1926 — IV 3843/306 (vgl. Reichsarbeitsblatt Nr. 46 vom 9. Dezember 1926).

#### 4. Räumlicher Geltungsbereich der allgemeinen Verbindlichkeit:

Gebiet des Deutschen Reichs.

#### 5. Die allgemeine Verbindlichkeit erstreckt sich nicht auf die Bestimmungen über Schlichtung von Streitigkeiten (Abschnitt XVI des Hauptvertrages) und über Tarifschiedsgerichte und Tarifamt (Abschnitt B und C des Reichstarifvertrages).

#### 6. Die allgemeine Verbindlichkeit beginnt mit Wirkung vom 1. Juli 1927.

Im Auftrage: gez. Gahnert.

Eingetragen am 10. 10. 1927 auf Blatt 8211 Hb. Nr. 7 des Tarifregisters.

Der Registerführer.  
gez.: Sprengel.

### Der Arbeitsmarkt im September.

Auch in dem jetzt hinter uns liegenden Berichtsmonat zeigt der Arbeitsmarkt eine weitere Besserung der Lage. Die Gesamtzahl der Arbeitslosen ist von 3160 auf 2785 oder von 5,9 Proz. auf 5,2 Proz. zurückgegangen, während die Zahl der Kurzarbeiter gleichzeitig von 5100 auf 4173 auf 7,8 Proz. fiel. Insgesamt waren am Stichtage nur noch 13 Proz. Arbeitslose und Kurzarbeiter vorhanden, gegenüber 15,5 Proz. im Vormonat. Zeigten im Vormonat die Zahlen der männlichen Arbeitslosen einen starken Rückgang, dann sind es diesmal die der weiblichen, die von 1980 auf 1660 fielen.

Auch die Werkstättenberichte über den Geschäftsgang in den Betrieben lassen die gleiche günstige Lage erkennen wie im Vormonat. Nach den vorliegenden Berichten aus 47 Orten, die sich auf 143 Betriebe mit 20700 Beschäftigten erstrecken, waren nämlich 60 Proz. der letzteren gut, 33 Proz. mittelmäßig beschäftigt, während für 7 Proz. von einem schlechten Geschäftsgang berichtet wurde.

Besonders in die Augen springend zeigt sich die Besserung des Arbeitsmarktes, wenn man sich die Zahlen vom Vorjahre vergegenwärtigt. Es waren vorhanden:

1926	Arbeitslose insgesamt	Kurzarbeiter insgesamt
September	7 614 = 15,1 Proz.	10 800 = 21,4 Proz.
1927		
Juli	3 230 = 6,2 Proz.	4 350 = 8,3 Proz.
August	3 160 = 5,9 Proz.	5 100 = 9,6 Proz.
September	2 785 = 5,2 Proz.	4 173 = 7,8 Proz.

Die Zahl der Arbeitslosen sowohl wie die der Kurzarbeiter ist also seit dem Vorjahre auf ein Drittel der damaligen Höhe gesunken.

Der mittlere Arbeitslohn hat sich auf gleicher Höhe gehalten, er beträgt zurzeit 53 250, darunter 25 180 = 66 Proz. weibliche.

### Das bayerische Handwerk.

In München geht am 15. Oktober die Ausstellung „Das bayerische Handwerk“ ihrem Ende entgegen. Wir nahmen Gelegenheit, diese Ausstellung mit unserer Lehrlingsabteilung zu besichtigen. Obwohl die Ausstellung mehr als 2 Millionen Menschen besuchten, heißt ihr keine besondere Originalität an. Man mag auch verglich fragen; was hat denn diese Ausstellung mit dem bayerischen Handwerk zu tun? Wohl könnte dies von der „goldenen Stadt“ behauptet werden, wo man aus den mittelalterlichen Metropolen, aus Nürnberg und Augsburg wie auch aus verschiedenen anderen merkwürdigen bayerischen Städten die Erzeugnisse handwerklicher Kunst herbeischolte, um den Besucher zusammenhängend die Leistungen vergangener Jahrhunderte vor Augen zu führen. Daß hier Männer wie Meister Elias Hölzl, der Erbauer des Augsburger Rathauses, der Nürnberger Erzgießer Peter Wissler, der Schöpfer des prächtigsten Werkes der Renaissance, des Sebaldusgrabes, und noch viele andere der Gegenwart, manches erzählen, ist ergötzlich, und ehrfurchtsvoll schweifen die Blicke der Besucher. Allein wenn man sich der Ausstellung selbst zuwendet, dann zeigt die Entwicklung von einem absterbenden Wirtschaftszeitalter, das mit Handwerk gemeinhin nichts mehr zu tun hat.

Von besonderem Interesse sind einige Zahlen für uns. Das Papier- und Veredelungsgewerbe weist in Bayern 3326 handwerksmäßige Betriebe auf. Davon sind 911 Buchbindereien. Unter dem Stichwort „Die Frau im Handwerk“ finden wir, daß in den bayerischen handwerksmäßigen Buchbindereien 473 weibliche Beschäftigte tätig sind.

Mit reichem Zahlenmaterial waffen die Fach- und Fortbildungsschulen in München, Nürnberg und Augsburg auf. Der Ausstellungsabteilung Buchbinderei sei vorangestellt der Holzschnitt: Der Buchbinder von Jobst aus dem Jahre 1568:

Ich bind allerley Bücher ein /  
Geistlich und weltlich / groß und klein /  
In Pergament oder Breiter nur /  
Und beschlags mit guter Clausur /  
Und Spangen / und stempff sie zur Zier /  
Ich sie auch im Anfang planier /  
Ettlich vergöld ich auff dem schnitt /  
Da verdien ich viel gelbes mit.

Die Buchbinderei selbst wird durch die Handbinderwerkstätte Richard Hönn praktisch vorgeführt, sie zeigt bei fünf Beschäftigten zwei Buchbinderinnen. Wenn hier auch etwas mit Kunst gespielt wird, dann mag eine kleine Ueberhebung dabei sein. Mehr wie sorgfältige Handwerksfertigkeit ist es aber sicher nicht. Wenn Meister Hönn an der Schürmaschine steht, während eine weibliche Kraft, die in ihrer körperlichen Konstitution nicht gerade kräftig erscheint, sich abmüht, große Fotobücher in die Handpresse zu setzen, dann war das ein Bild des Grauens.

Aussteller waren in mannigfaltiger Zahl vorhanden, darunter auch die in letzter Zeit vielgenannte Buchbinderei H. Oldenbourg. Dieser Betrieb ist besonders gut vertreten, die ausgestellten Arbeiten sind fast durchweg von unserem Kollegen Buggemann ausgeführt, der viel Fleiß und Geschicklichkeit, zum Teil hervorragendes Können offenbart. Von den Arbeiten selbständiger und künstlerischer Formung verdienen die vom Fachlehrer Keitig-München und Meister Wegner-Bamberg hervorgehoben zu werden. Bei beiden zeigt sich neben künstlerischem Ausdruck eine außerordentlich exakte Buchblockbearbeitung. Neben anderen ganz ansprechenden Arbeiten sah man auch solche, die besser nicht erst gezeigt würden.

Besonders interessant ist die Ausstellung „Bremer Presse“, die in vorzüglichen Handdrucken gediegenes Können an den Tag legte. Die Buchbinderarbeiten, von der Meisterin Tisch ausgeführt, zeigen zwei umfangreiche Kästen, die sich nicht im geringsten mit den sinnigen, wohlgefügten Handrucken verbinden. Schwere Rahmen und Linien auf den ebenso schwerfälligen Buchblock erzeugen eine starre unbewegliche Ausdrucksform. Die dekorative Seite ist technisch nicht zu unterschätzen, ist jedoch für das Auge ein Zwieselt, das wirklich nicht gefallen kann.

Im ganzen: Diese Ausstellung ist, zwar mit gutem Willen und guten Vorzügen versehen, für das Handwerk kaum eine lösende Tat. Wohl werden immer einige gute und künstlerische Kräfte an der Oberfläche bleiben, aber soweit der Massenbedarf in Frage kommt, wird die Entwicklung ganz andere Wege

gehen. Da werden alle künstlichen Wiederbelebungsvorläufe dem Handwerk und auch speziell dem bayerischen Handwerk nichts helfen können.

Besser wir mit unserer Lehrlingsabteilung mit Aufmerksamkeit vorübergehen, dann deshalb, um die Zeit im Auge zu behalten und weil wir ein Interesse daran haben, unsere Jungen darauf aufmerksam zu machen, daß in einer gediegenen Berufsausbildung die Grundlage der Existenz gegeben ist. Kunst geht nach Brod, sagt ein altes Sprichwort. Alle diese handwerklichen Veranstaltungen werden ein Stoß in die Luft sein, wenn die einzelnen Berufe spurlos an der Entwicklung vorübergehen. Aber daß dem Handwerk eine Zukunft beschieden sein wird, selbst wenn zopfige Handwerksmeister unseres Berufes die Hand dazu bieten, Damen aus den bürgerlichen Ständen heranzuziehen, um unseren Beruf zu einer Spielerei herabzuwürdigen, das glaubt kein Mensch. B. M.

### Versammlungsleben und Gewerkschaftspresse.

Zwei wichtige Dinge in unserem gewerkschaftlichen Leben sind die Versammlungen und das gedruckte Wort, die Zeitung. Beide sind gute Gradmesser für die Bewertung der gesamten Organisations-tätigkeit. Das erste, was Feinde und Gegner gewerkschaftlicher Arbeit beim Entstehen der Gewerkschaften unternahmen, war der Versuch, die Herausgabe von Verbandszeitungen und das Abhalten von Versammlungen zu unterbinden. Mit welchen Mitteln dies versucht wurde, lehrt uns ein Blick in die Gewerkschaftsgeschichte.

Der Staat versuchte durch kleinliche Polizeischikanen die Versammlungstätigkeit und durch allerhand juristische Winkelzüge die Herausgeber und Mitarbeiter der Gewerkschaftspresse einzuschüchtern und in ihrer Tätigkeit zu hindern. Da diese kleinen Mittelchen nur wenig nützten, wurde unter dem Druck des Internermerturns zu Brutalerem gegriffen, und die Gewerkschaften wurden auf Grund des verächtlichen Sozialistengesetzes kurzerhand verboten.

Auch unser Verband verfiel bekanntlich diesem Schicksal. Nachdem jedoch auf die Dauer die Gewerkschaftsidee auch mit solchen Gewaltmethoden nicht zu unterdrücken war, wuschelte man wiederholt die Mittel zu deren Bekämpfung. Auf Gastwirte und Saal-inhaber wurde behördlicherseits schwerer Terror ausgeübt, um sie zu veranlassen, der Arbeiterschaft keine Lokale zu Versammlungen zu überlassen, und die Geistlichkeit bedrohte jedes Teilnehmen an Versammlungen und das Lesen der Arbeiterpresse mit den greulichsten Höllestrafen. Die Furcht vor der gewerkschaftlichen Tätigkeit war bei dem Trio: Staat, Kirche und Internermerturn weit größer als die vor der politischen Betätigung der Arbeiterschaft.

Sind wir heute auch über diese Entwicklungshindernisse hinweg, dann haben wir trotzdem noch eine Reihe von Umständen, die sie ungünstig beeinflussen, und zwar aus den Reihen der Arbeiterschaft selbst. Dazu gehört zunächst die große Gleichgültigkeit im Bezug der Versammlungen, wenn in diesen nicht gerade ein aktuelles Lohnthema zur Beratung steht. Dann wird oftmals die kostbare Versammlungszeit mit sogenannten „Budenklatsch“ und — was noch ärgerlicher ist — mit persönlicher Zänkereit verdrängt. Auch durch zwecklose Vieltrederei einzelner wird manchem Mitglied der Versammlungsbesuch verleidet.

In gewerkschaftlichen Versammlungen sind im allgemeinen keine Lorbeeren zu holen, Alles, was da beraten wird, ist nüchtern, oft genug raue Sachlichkeit. Es ist der Kampf um einen besseren Platz an der Sonne, der sich in den Zusammenkünften unserer Kollegen und Kolleginnen widerspiegelt, widerpiegelt soll. Je mehr Interesse und sachliche Mitarbeit die Kollegenschaft in die Versammlungen bringt, desto größere Erfolge werden auch zu erzielen sein.

Auch ist der Einfluß, den ein lebhaft pulsierendes Versammlungsleben auf die Unorganisierten ausübt, nicht zu unterschätzen. Die Unternehmer haben eine feine Witterung dafür, wo sich die Arbeiterschaft um ihre wirtschaftlichen Verhältnisse angelegentlich kümmert oder ob sie über Nebenbeschäftigten die Vorbedingungen ihrer wirtschaftlichen Existenz — und das sind und bleiben die Gewerkschaften — vernachlässigt.







Jur Abrechnung vom 2. Quartal 1927.

Nach der vorliegenden Abrechnung zählte der Verband am 30. Juni 1927 männliche und 34 137 weibliche, zusammen 51 207 Mitglieder.

Auf die einzelnen Beitragsklassen verteilen sich die Mitglieder wie folgt:

Table with 4 columns: Beitragsklasse, männl., weibl., Mitglieder. Rows 1-5 showing membership counts for different contribution classes.

Außerdem gehören noch 1232 Handwerkslehrlinge der Lehrlingsklasse an, gegenüber 1128 am Schluß des vorigen Quartals.

Dem Verband beigetreten sind im Laufe des zweiten Quartals 787 männliche und 4370 weibliche Berufsangehörige sowie 274 Lehrlinge, und aus anderen Organisationen traten 50 männliche und 159 weibliche Mitglieder zu unserem Verband über.

Table with 4 columns: Beitragsklasse, männliche, weibliche, Uebertritte. Rows 1-5 showing entry and transfer statistics for each class.

An Eintrittsgeld wurden 2973,40 M. entrichtet, davon 685,80 M. von männlichen und 2287,60 M. von weiblichen Mitgliedern.

An Beiträgen wurden insgesamt 468 842,95 M. und an Egrabeiträgen noch 11 277,50 M., zusammen 480 120,25 M. geleistet.

Von den Arbeitsgerichten.

Es bestehen im Reich 527 Arbeitsgerichte, 79 Landesarbeitsgerichte und 1 Reichsarbeitsgericht. In Preußen entfallen 226 Arbeitsgerichte auf 1003 Amtsgerichte, in Sachsen 20 auf 112, in Hessen 11 auf 53, Thüringen 12 auf 62, Braunschweig 8 auf 23, Mecklenburg-Schwerin 5 auf 42, Anhalt 2 auf 11, Mecklenburg-Strelitz 3 auf 10, Wippe 1 auf 8, Waldeck 1 auf 3.

Landesarbeitsgerichte haben errichtet: Preußen 33 für 85 Landgerichtsbezirke, Sachsen 3 für 7 Thüringen, Hessen, Braunschweig, Oldenburg, Anhalt, Mecklenburg-Schwerin und Strelitz und die Hansestädte zusammen je 1 Landesarbeitsgericht für das Land. Schaumburg-Lippe, Wippe, Detmold und Waldeck haben ihre Arbeitsgerichte drei preussischen Landesarbeitsgerichten unterstellt.

Mit dieser Einteilung ist man den Wünschen der Gewerkschaften entgegengekommen, die ein Interesse daran haben, daß der Umfang eines Landesarbeitsgerichts so groß ist, daß ständig genügend Berufungssachen vorliegen, um die volle Beschäftigung der Landesarbeitsgerichte zu gewährleisten.

Auf die einzelnen Beitragsklassen verteilt sich die Beitragsleistung wie folgt:

Table with 4 columns: Beitragsklasse, Beitr., M., Egrabeiträge. Rows 1-5 showing contribution amounts for men.

Table with 4 columns: Beitragsklasse, Beitr., M., Egrabeiträge. Rows 1-5 showing contribution amounts for women.

Für beitragsfreie Wochen infolge Arbeitslosigkeit oder Krankheit wurden von den männlichen und weiblichen Mitgliedern zusammen für 101 413 Wochen beitragsfreie Wochen geleistet.

An sonstigen Einnahmen sind in den Zahlstellen noch 108,10 M. zu verzeichnen. Davon 99,50 M. für zurückgezahlte Unterstüßungen, 8 M. für 16 Sammelmarken des ADGB, und 60 Pf. für fehlende Mitgliederarten.

Die gesamten Einnahmen der Zahlstellen und Gaus belaufen sich auf 483 201,75 M. Zuschüsse aus der Verbandskasse waren 900 M. für die Zahlstellen, und 30 527,95 M. für die Bezirksleiter, zusammen 31 427,95 M. erforderlich.

Die gesamten Ausgaben der Zahlstellen und Gaus belaufen sich, ausschließlich der an die Verbandskasse gefandten Beträge, auf 215 917,48 M. An die Verbandskasse wurde der Betrag von 254 461,98 M. eingezahlt.

Von den Ausgaben entfallen 80 030,20 M. für Arbeitslosenunterstützung, die sich wie folgt auf die einzelnen Beitragsklassen verteilen:

Table with 4 columns: Klasse, männl., weibl., M. Rows 1-5 showing unemployment support distribution.

Der schon im 4. Quartal 1926 eingeführte und im Laufe des 2. Quartals nochmals erweiterte Ausbau der Arbeitslosenunterstützung erforderte im 2. Quartal eine Mehrausgabe von 43 031,70 M., welcher Betrag in vorstehender Gesamtsumme von 80 030,20 M. bereits mit enthalten ist.

Table with 4 columns: Anzahl, Geschlecht, Tage, M. Rows 1-2 showing unemployment support for 2081 members.

Für Krankenunterstützung waren 39 604,90 M. erforderlich, welcher Betrag sich wie folgt auf die einzelnen Beitragsklassen verteilt:

Table with 4 columns: Klasse, männl., weibl., M. Rows 1-5 showing medical support distribution.

Invalidenunterstützung kam an 153 Kollegen im Betrage von 12 158,75 M. zur Auszahlung. Für Umzugsunterstützung waren an vier männliche Mitglieder zusammen 190 M. zu zahlen.

Für Streiks und Lohnbewegungen waren in den Zahlstellen 7759,99 M. verausgabt, davon für Streikunterstützung an 38 männliche Streikende 908,90 M. und an 289 weibliche Streikende 1410,05 M.

Für außerordentliche Agitation waren in den Zahlstellen 1070,61 M. aufzuwenden. Zur Befreiung örtlicher Ausgaben mußten 69 642,07 M. den Zahlstellen und Gaus belassen werden.

Nach den Separatabrechnungen der Bezirksleiter hatten diese in diversen Einnahmen noch 4,30 M. zu verzeichnen, während an Ausgaben 26 031,96 M. zu bestreiten waren.

Der Abschluß der Verbandskasse weist an Einnahmen 277 983,18 M. und an Ausgaben 87 575,95 M. auf, so daß ein Ueberschuß von 190 407,23 M. verbleibt, wovon 21 296,35 M. auf die Reserven für die Invalidenversicherung entfallen.

Im Berichtsjahre hat Preußen empfohlen, eine nicht zu große Zahl von Beisitzern vorzuziehen, da nur bei einer häufigeren Mitwirkung im Berichte die notwendigen Erfahrungen für das Beisitzergamt erworben werden.

Bayern ist wieder einen besonderen Weg gegangen. Es hat für 264 ordentliche Gerichte 172 Arbeitsgerichte geschaffen. Die Gewerkschaften hatten 60 für genügend gehalten.

Die Errichtung von Kammern ist sehr verschieden gehandhabt. Die Regel ist zwar, daß jedes Arbeitsgericht eine Arbeiter- und eine Angestelltenkammer hat, aber oft wurde, um die Arbeitsfähigkeit des betreffenden Arbeitsgerichtes nicht zu gefährden, nur eine gemeinsame Kammer für Arbeiter- und Angestellten errichtet.

Die Landesarbeitsgerichte bestehen fast alle nur aus je einer Kammer, nur das Landesarbeitsgericht Berlin hat 6 Kammern.

Beim Reichsarbeitsgericht in Leipzig wird zunächst ein Senat mit der Erledigung der an das Reichsarbeitsgericht gelangenden Sachen beschäftigt sein.

Für die Besetzung der Beisitzer hat Preußen empfohlen, eine nicht zu große Zahl von Beisitzern vorzuziehen, da nur bei einer häufigeren Mitwirkung

im Berichte die notwendigen Erfahrungen für das Beisitzergamt erworben werden. Es sollte die Zahl etwa so bemessen werden, daß bei schätungsweise zweimaliger Sitzung in der Woche je 12 Beisitzer, bei einmaliger Sitzung in der Woche je 8 Beisitzer von beiden Seiten tätig werden, damit auf diese Weise jeder Beisitzer etwa alle 5 bis 6 Wochen herantömmelt.

Vorsitzende der Arbeitsgerichte sind in der überwiegenden Mehrzahl aller Fälle ordentliche, aus den Kreisen der Amts-, Land- und Oberlandesgerichtsräte entnommene Richter, die den Vorsitz entweder im Hauptamt oder nur nebenamtlich führen, je nach dem Geschäftsumfang, der bei den einzelnen Arbeitsgerichten in Frage kommt.

Die Landesarbeitsgerichte sind ebenfalls zum Teil mit haupt- und zum Teil mit nebenamtlichen Vorsitzenden besetzt.

Der organisatorische Aufbau der Arbeitsgerichtsbarkeit ist also sehr mannigfaltig. Die Praxis wird lehren, wie eine sachgemäße Rechtsprechung am besten zu erzielen ist.



## Welchen Anforderungen muß Leim genügen?

Obwohl Leim das wichtigste Bindemittel für Materialien manniglicher Art vieler Branchen ist, besteht in bezug auf die Eigenschaften des Leims für die Praxis, bisher wenigstens, der Zustand recht großer Unsicherheit. Es verdienen daher die Eigenschaften wie die Prüfungsverfahren Beachtung, die nimmehr für Deutschland der Reichsausschuß für Lieferbedingungen festgelegt hat. Es handelt sich hierbei darum, die Ware für Hersteller, Verkäufer und Verbraucher begrifflich genau festzulegen. Nur dann, wenn die an ein Erzeugnis zu stellenden Anforderungen einheitlich für ein großes Wirtschaftsgebiet geregelt sind, wird volkswirtschaftlich ein befriedigender Zustand entstehen. Können die Gütevorschriften einer Ware genau umgrenzt werden, dann sind damit schon wichtige Voraussetzungen für einheitliche Produktionsbedingungen geschaffen. Die Schmuckkonkurrenz, die minderwertige Erzeugnisse auf den Markt bringt und damit auch die Verbraucher mehr schädigt, als durch billige Preise nützt, wird durch die zeitgemäße Festlegung von Gütevorschriften an die Wand gedrückt.

Gelingt es, die einheitlichen Vorschriften hinsichtlich Qualität und Prüfungen der Leime in der Praxis durchzusetzen, dann können die Erzeuger natürlich gute und brauchbare Ware für wichtige Verwendungszwecke rationell herstellen und die Verbraucher haben die Gewähr für einwandfreien Leim.

Zunächst ist wichtig, daß als Rohstoffe der Fabrikation von Leder- und Knochenleim gelten: Gerbereiabfälle (Leimleder), Rohhautabfälle, Sehnen usw. und Knochen. Als Materialsorten gelten: 1. Lederleim, 2. Knochenleim und 3. Fischleim, der aus Gemengen der beiden vorerwähnten Leimarten besteht.

Wichtig ist, daß Phantasiennamen im Leimgeschäft nicht mehr als Qualitätsbezeichnungen gelten.

Die drei Materialsorten werden nach folgenden Handelsformen geliefert: 1. Tafelleim (Dickschnitt), 2. Tafelleim (Dünnschnitt), 3. Körnerleim (zerkleinertes Tafelleim), 4. Perleleim, 5. Pulverleim, 6. Fladenleim (nur in Lederleim) und 7. Leimgallerte. Die Leimarten von 1 bis 6 werden handelsüblich in Säcken von 50 Kilo, für den Export in Säcken von 100 Kilo oder Kisten von 50 bis 100 Kilo verpackt. Leimgallerte wird in Fässern gehandelt.

Bei den Eigenschaften ist zunächst die Farbe wichtig. Diese kann von hellgelb bis dunkelbraun wechseln, doch ist weder die helle Farbe, noch die Durchsichtigkeit für die Güte des Leims maßgebend. Innerhalb ein und derselben Tafel jedoch soll die Farbe gleichmäßig sein.

Eine weitere wichtige Eigenschaft ist das Aussehen der Bruchfläche. Beim Zerbrechen oder Zerbrechen der Tafel darf die Bruchfläche nicht gerade und glatt sein, sondern sie muß splittig und muschelig aussehen. Da feucht gelagerte Leime gummiartig zäh werden, muß vor Zerbrechen der Leim trocken gelagert haben.

Leim darf keine Flockenbildung aufweisen, dagegen ist Blasenbildung ohne Bedeutung, wenn sie auf die Art der Fabrikation (Schnelltrodnung, Schaumbildung durch Umrühren, Umgießen usw.) zurückzuführen ist. Liegt die Ursache jedoch in der chemischen Natur (Säurebildung, Gärung usw.), dann ist verminderte Güte oder Windkraft anzunehmen. Der Leim, der durch Fersehung (Gärung) bläsig geworden ist, riecht beim Auflösen und leichten Erwärmen schlecht.

Als Fällungen gelten alle fremden Beimengungen, die den Zweck haben, Volumen und Gewicht zu strecken oder bessere Leimsorten vorzutauschen. Verlangt der Verbraucher für Sonderzwecke künstlich gefärbte oder sonst vorbereitete Leime, dann sind mineralische, fein gepulverte, in Wasser vollkommen unlösliche Stoffe zulässig, die jedoch mit dem Leim keine Reaktion eingehen dürfen. Leime dieser Art müssen besonders gekennzeichnet werden.

Da manche Eigenschaften wie auch Prüfungsverfahren eingehende chemische Kenntnisse voraussetzen, so seien in dieser Hinsicht nur diejenigen Gesichtspunkte angeführt, die für die Praxis hauptsächlich in Frage kommen. Normaler Lederleim muß praktisch säurefrei sein. Für die Alkalinität von Lederleim ist eine Grenze festgesetzt, bei der dieser bereits Phenol-

phthalinpapier deutlich rot färbt. Da Knochenleim freie Säure enthält, so ist auch für das chemische Prüfungsverfahren in dieser Hinsicht die Grenze festgelegt. Für alle Verbraucher, die mit säure- und alkalienempfindlichen Farbstoffen arbeiten, was besonders in der Textil- und Papierindustrie in Betracht kommt, muß der Leim neutral sein.

Einwandfreier Leim muß technisch frei von Fetten jeder Art sein. Die Prüfung ist leicht, da man größere Mengen Fett beim Auflösen an den sogenannten Fetttaugen auf der Oberfläche der abgekochten Leimlösung sieht. Der Wassergehalt der einleitend aufgeführten Handelsformen des Leims darf höchstens 17 Proz. betragen, während bei Leimgallerte der Mindestgehalt an Trockenleim vereinbart werden muß.

Bei der Prüfung von Leimgallerte ist vorher das Wasser bei niedriger Temperatur, am besten unter Vakuum, durch Verdampfung oder Trocknung, zu entfernen und der verbleibende Trockenleim nach den für trockenen Leim festgelegten Prüfungsverfahren zu untersuchen. Die Umrechnung geschieht auf handelsüblichen Trockenleim mit einem mittleren Wassergehalt von 16 Proz.

Sollen anorganische Zusätze wie Kreide, Zinkweiß, Lithopone usw. ermittelt werden, dann werden zunächst 2 bis 3 Gramm Leim versetzt. Enthält der Leim mehr als 3 Proz. Asche aus Alkalien, Spuren Kalziumphosphorsäure und Chlor, dann sind anorganische Beimengungen wahrscheinlich. Die weitere Prüfung auf Gehalt an Kalziumverbindungen, Kohlenäure, Schwefelwasserstoff, Blei- und Zinkverbindungen liegen auf chemischem Gebiet.

Die Prüfung des Lederleims auf Säurefreiheit geschieht durch Eintauchen blauen Lakmuspapiers in die frische Leimlösung oder Auslegen eines angefeuchteten Streifens auf die glatte Fläche der harten Tafel. Hierbei färbt sich das Papier rot. Berühren des Papiers mit der bloßen Hand muß vermieden werden. Die Ermittlung des Säuregehalts in Knochenleim, die Prüfung des Lederleims auf Alkaligehalt und schließlich die Untersuchung des Leims auf Wassergehalt liegen wieder auf chemischem Gebiet.

Für die Praxis wären noch Angaben über Festigkeit, Zähflüssigkeit (Viskosität) und Gallertfestigkeit (Test) erwünscht. In dieser Hinsicht muß aber noch erwartet werden, bis die vom Reichsausschuß veranlassenen Verfahren der Materialprüfungen durchgeführt und genehmigt sind.

In den Lieferbedingungen sind noch Angaben über Quellfähigkeit enthalten. Das ist aber ein veralteter Standpunkt, da — wie Dr. Stadlinger in der „Chemiker-Zeitung“ wissenschaftlich nachgewiesen hat — die Menge des aufgenommene Wassers keinen Maßstab für die Güte des Leims abgibt.

P. Mag Grempe, Berlin-Friedenau.

## Die Herstellung von Matrizen zum Prägen.

Während bei der Prägeplatte diejenigen Stellen, die hochgeprägt zum Ausdruck gelangen sollen, vertieft eingraviert sind, treten dieselben Partien bei der Matrize, die das Gegenstück der Platte darstellt, in plastischer Form hervor. Unter dem Zusammenwirken beider Werkstücke entsteht die Hochprägung (Reliefprägung).

Eine einwandfreie Prägung hängt vor allen Dingen von der guten Beschaffenheit der Matrize ab. Bei Benutzung einer oberflächlich gearbeiteten Matrize ist kein befriedigendes Resultat zu erwarten. Wenn z. B. bei buchbinderischen Erzeugnissen, bei der Verarbeitung von Leder, eine ausdrucksvolle Prägung erzielt werden soll, dann darf die Matrize einer gewissen Elastizität, die ein leichtes Federn während des Prägorganges bewirkt, nicht entbehren. Dadurch wirkt die Matrize bei Ungleichheiten in der Dicke, die bei Leder nicht selten vorkommen, ausgleichend, so daß es manchmal gar nicht nötig ist, die dünneren Stellen mit Papier zu unterlegen. Matrizen, aus Pappe und Papier hergestellt, besitzen neben der erforderlichen Elastizität eine außerordentliche Widerstandskraft und leisten infolge ihrer Haltbarkeit jahrelange Dienste, wenn das Deckblatt, das auf die Dauer am ehesten Beschädigungen ausgesetzt ist, öfters erneuert wird.

Bei der Herstellung solcher Matrizen wird wie folgt verfahren: Aus guter grauer Bücherpappe werden so viel Pappstücke geschnitten, als zu dem eigentlichen etwa 1/4 bis 1 Zentimeter starken Fundament erforderlich sind. Diese Teile, deren Ausdehnung die Prägeplatte an allen Seiten etwas überragen soll, werden zu einem Block, der das Matrizenfundament bildet, aufeinander geklebt. Nach dem Zusammenleben der Teile wird der Pappblock nach dem Auflegen der Prägeplatte einem nachhaltigen Druck in der Presse ausgesetzt und etwa eine halbe Stunde in geheizter Presse stehen gelassen. Durch die Einwirkung der Hitze prägen sich die Konturen der Prägeplatte scharf in die Oberseite des Fundamentes ein und diejenigen Partien, die plastisch in Erscheinung treten sollen, quillen schon etwas hoch; wodurch manche Auflebearbeit, um die Vertiefungen plastisch herauszuholen, überflüssig wird. Nachdem der Pappblock eine Weile unter Druck gestanden hat, während welcher Zeit die Heizung abgestellt werden kann, hat sich das Prägebild so deutlich eingepreßt, daß mit der Weiterbearbeitung begonnen werden kann. Mit spitzem Messer oder bei feinen Partien mit dem Stichel, wird mit gründlicher Sorgfalt alles herausgeschnitten bzw. herausgestochen, was nicht zum Prägebild gehört. Das Ausschneiden oder Ausschleichen darf nicht zu steil geschehen, sondern muß, wenn sich die Matrize gut ausprägen und sich durch Haltbarkeit auszeichnen soll, von oben nach unten in schräger Richtung erfolgen, so daß der Fuß des Matrizenfundamentes über die Oberfläche der Matrize etwas herausragt. Bei steilen Außenrändern würde die Matrize an Halt und Widerstand verlieren.

Nach dem Ausschneiden der nicht zur Matrize gehörigen Stellen, was je nach Zeichnung des Prägebildes längere Zeit in Anspruch nimmt, wird die Platte mitsamt der Matrize in die Presse gesetzt und beide Werkstücke werden nunmehr befestigt. Selbstverständlich muß hierbei sorgfältig beobachtet werden, daß die Platte mit ihren Konturen genau auf der Matrize ruht. Bevor zur Weiterbearbeitung der Matrize geschritten wird, legt man sich weisses, holzfreies geleimtes Papier in Größe des Prägebildes zur Hand, das trocken verarbeitet wird. Die geleimten Papiere dienen zur endgültigen Ausbildung der Matrize, sie werden je nach Erfordernis ganz — oder für stellenweise Befleckung in kleinere Stücke gerissen — auf die Vorprägung aufgelegt und angepreßt. Nach dem Auflegen eines jeden Blattes wird vorerst ein gelinder Druck gegeben, der, nachdem die Feuchtheit des Leimes verdunstet ist, im stärksten Maße wiederholt wird.

Die vollkommene Ausbildung der Matrize soll möglichst während des Stehenlassens in geheizter Presse vor sich gehen, indem die plastischen Stellen in die Vertiefungen der Prägeplatte hineinquillen. 4 bis 5 Blatt geleimtes Papier werden bei einer stark vertieften Prägeplatte genügen. Die Verwendung frisch geleimter Papiere für den genannten Zweck würde zu allerlei Störungen und schließlich zum Verderben der Matrize führen, denn flüssiger Leim schlägt, wenn die Matrize unter Druck steht, leicht durch. Außerdem läge die Gefahr vor, daß das Papier einreißt, der Leim hervorquillt und die Platte mit der Matrize zusammenklebt.

Um die Matrize beim Anpressen der geleimten Papiere nicht dem Verderben auszuliefern, wird vor dem Druckgeben ein Blatt dünnes Papier aufgelegt. Diese Maßnahme wird bei jedem Druck so lange wiederholt, bis man wahrnimmt, daß sie überflüssig geworden ist. Als Zwischenlagepapier wird Stopp- oder eine andere dünne scharf satinierte Papierart benutzt.

Wenn das gewünschte Resultat mit den geleimten Papieren nicht zu erzielen ist, so daß die Vertiefungen der Platte bei der Herstellung der Matrize nicht im entsprechenden Maße herausgeholt werden konnten, wird es zuweilen nötig sein, daß dünne Karton- oder Pappstücke auf die mangelhaften Stellen aufgelegt werden. Das Auflegematerial wird vorgeprägt und diejenigen Stellen, die eine stärkere Erhöhung erforderlich machen, werden mit der Schere herausgeschnitten. Wenn vorausgesehen ist, daß die geleimten Papiere für starke Erhöhungen nicht ausreichen, dann steht dem nichts im Wege, daß die Auflebbungen schon von vornherein bewerkstelligt werden. Die Auflebbearbeit ist jedoch nur bei besonders tief gelegenen Stellen der Prägeplatte erforderlich.

Nach dem Auspressen der Matrize werden die etwa noch nachträglich eintretenden Erhöhungen, die sich außerhalb des Bereiches des Prägebildes gebildet haben, herausgestochen. Die Matrize ist dann zum Prägen fertig.

Der herausziehbare Schlitten der Kniehebelpresse gestattet, daß die Zuschneide- oder Ausschleifarbeiten auf dem Arbeitsplatz ausgeführt werden können. Damit die freigelegten Partien der Matrize im Verlauf des Prägevorganges nicht beschädigt werden können, wird ein dünnes aber zähes Deckblatt aufgelegt und unter den bereits angegebenen Bedingungen fest angepreßt. Beim Prägen mit derartig zu Matrizen wird man die Erfahrung machen, daß manchmal auch selbst spröderes, zum Prägen eigentlich ungeeignetes Material damit geprägt werden kann, da eine auf diese Weise hergestellte Matrize federt und über manche Schwierigkeiten hinweghilft. Die Federung der Matrize ist besonders bei großen Prägeflächen, z. B. beim Prägen von Plakaten vom Vorteil, denn bekanntlich weisen auch manchmal Pappen hinsichtlich ihrer Stärke Verschiedenheiten auf, die sich beim Prägen störend bemerkbar machen.

Wenn Platten und Matrizen auf lange Dauer hinaus Verwendung finden sollen, dann wird die auf die Platte aufgeklebte Pappe und das Matrizenfundament mit guter Weinand überzogen und an den Kanten schmal eingeschlagen. Dadurch wird vermieden, daß die Matrize oder die auf die Platte aufgeklebte Pappe beim jedesmaligen Loslösen vom Schlitten bzw. von der Zuhängeplatte beschädigt wird und bei dem nächsten Gebrauch nicht erst ausgebeißert werden muß. Wenn die Wertstücke mit einigen Tupfen Leim an den Ecken befestigt werden, geht das Loslösen leicht vonstatten. Beim Ankleben der Platten wird häufig der Fehler begangen, daß ungeeignete Klebemittel verwendet werden und daß bei neuen Gravuren verfaulend wird, diese vorher von Fettspuren zu befreien. Wenn man, besonders bei neuen Platten, durch das Herabfallen derselben während des Prägevorganges nicht gestört sein möchte, dann müssen diese vor dem Ankleben mit verdünntem Scheidewasser oder auch mit Benzin auf der Rückseite gereinigt werden. Als ein gutes Klebemittel hat sich Wiener-Papp bewährt, der in Drogerien erhältlich ist und 6 bis 8 Stunden im kalten Wasser eingeweicht wird. Nach Abgießen des überflüssigen Wassers wird die Masse gut durchgerührt. Der Papp ist dann, nachdem er noch eine Weile sich selbst überlassen gestanden hat, gebrauchsfertig. Manche Präger oder Pressergoldder benutzen auch Roggenmehlkleister, der mit kochendem Wasser angebrüht wird. Bevor die Prägearbeit beginnt, muß die Feuchtigkeit der Klebemittel verdampft sein.

Zur Ausstattung der Matrizen gehören auch Punkturvorrichtungen, die zur linken und rechten Hand auf dem Fundament angebracht werden und dann zur Anwendung gelangen, wenn die zu prägenden Stücke einer genauen rechtwinkligen Anlage entbehren. Als Punktirnadeln werden abgewinkelte Stednadeln oder wenn es zugänglich ist, Reißzwecken benutzt. Damit die Punkturvorrichtungen mit der höchsten Matrizenstelle möglichst in einer Ebene liegen, werden entsprechend starke, kleine Pappstücke als Nadelträger verwendet. Die Nadeln werden durch die Pappstücke hindurchgesteckt und letztere werden mit dem Nadeln auf die Punktstellen aufgelegt. Um die Beweglichkeit und das Lockern der Nadeln bei großen Partien zu vermeiden, können an Stelle der Pappstücke kleine Holzstücke (Zigarettenstückenholz) benutzt werden. Die Abstände der Punktirnadeln müssen mit den vorgezeichneten Punktmerkmalen bei Druckerzeugnissen oder, wenn z. B. bei aufgezogenen Decken eine Vorstichschablone benutzt wird, mit den Vorstichlöchern genau übereinstimmen. Bei dem Ausrichten der Punktirnadeln hat mancher Präger seine besonderen Kniffe, denn es ist manchmal keine leichte Aufgabe, die Punkturvorrichtung mit den zu prägenden Erzeugnissen, die vorgezeichnet oder mit Pressergold versehen wurden, in Einklang zu bringen, indem es auch vorkommt, daß das Prägebild der Platte mit dem Borddruck gar nicht genau übereinstimmt. Bei vorgezeichneten falsierten Erzeugnissen kann man sich z. B. damit helfen, daß das Prägebild auf Papier oder je nach Erfordernis auf Karton vorgeprägt wird und daß die Punktmerkmalen nach dem Borddruck markiert werden. Nachdem wird das geprägte Stück wieder auf die Matrize aufgelegt und die aufzu-

## Jahist du deinen Beitrag richtig?

Mit dem Erscheinen dieser Nummer ist der 42. Wochenbeitrag für 1927 fällig. Nach § 7 Abs. 1 des Statuts ist der Beitrag nicht nachträglich, sondern im Voraus zu entrichten. Achte auch darauf, daß der Beitrag in der vorgeschriebenen Höhe geleistet wird.

leimende Punkturvorrichtung wird danach ausgerichtet. Im übrigen gibt es ja viele Möglichkeiten, die Prägung mit Bordrucken zum Passen zu bringen, die hier nicht alle angeführt werden können. Es bleibt dem sündigen Arbeiter überlassen, die anwendbaren Mittel und Wege zu finden. J. K.

## Berichte.

**Braunschweig.** Am 1. Oktober konnte unser Kollege Arnold Schlotte auf eine 50jährige Berufstätigkeit als Buchbinder im Verlag Henry Veltrop zurückblicken. Aus Anlaß dieses Tages wurde der Jubilar von der Firma und von seinen Kolleginnen und Kollegen durch Geschenke geehrt. Mögen dem Kollegen Schlotte noch recht viele Jahre geistiger und körperlicher Frische beschied sein.

**Dresden.** Eine gut besuchte Mitgliederversammlung mit äußerst anregendem Verlauf konnte am 4. Oktober abgehalten werden. Regierungsratmann Schäfer hielt einen Vortrag über „Das neue Gesetz über Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung“. In anschaulicher, leicht verständlicher Weise behandelte der Redner das am 1. Oktober in Kraft getretene neue Sozialgesetz. Darauf hinweisend, daß die bisher bestandene Erwerbslosenfürsorge eine gänzlich unzulängliche Regelung des Arbeitslosenproblems darstellte, erkannte er aber auch an, daß das neue Gesetz keineswegs die Arbeiterchaft reiflos befriedigen kann. Immerhin sei aber manches darin enthalten, was man als Fortschritt bezeichnen muß. Die Anerkennung des Rechtsanspruches auf Unterbringung bei Arbeitslosigkeit, Mitbestimmungsrecht in den Verwaltungsausschüssen, ein geordnetes Rechtsmittelverfahren durch Einführung von Spruchkammern, das alles waren Forderungen der Gewerkschaften, die anerkannt werden mußten. Trotz vorhandener Mängel wird dieses Gesetz mit dazu beitragen, bei Arbeitslosigkeit den Arbeitern die geistigen und körperlichen Kräfte zu erhalten, um die zu führenden großen Kämpfe zur Verbesserung der Lebenslage und zur Umgestaltung der Wirtschaftsforderung führen zu können. Hauptaufgabe der Arbeiterchaft selbst ist es nun, dem Gesetz diesen Sinn und Inhalt zu geben. Allseitiger Beifall dankte dem Redner für seinen glänzenden Vortrag.

In der Diskussion unterstrich Kollegin Zimmer ganz besonders die dem Gesetz anhaftenden Mängel. Sie fasste ihre Ausführungen dahingehend zusammen, daß dieses Gesetz schlechter sei als die bisherige Erwerbslosenfürsorge. Sie glaubte feststellen zu müssen, daß die Gewerkschaften auch bei diesem Gesetz wieder versagt hätten. In überzeugender Weise widerlegte der Referent diese geradezu sinnwidrigen Behauptungen.

Dann machte Kollege Lange auf eine am 17. Oktober stattfindende Versammlung des Graphischen Kartells aufmerksam. In dieser Versammlung wird Kollege Graßmann vom ADGB über den „Internationalen Gewerkschafts-Kongress“ referieren. Massenbesuch unserer Mitglieder in dieser Versammlung darf wohl erwartet werden.

Kollege Scheibe bringt hierauf noch zur Kenntnis, daß der Neubeginn des Wintermeisters unserer Volkshochschule nahe bevorsteht. Dringend zu empfehlen ist es ganz besonders allen Betriebsratsmitgliedern, diese Volkshochschulkurse zu besuchen. Einige aufklärende Erläuterungen über die Praxis bei der Unterstützungsauszahlung, die Kollege Kohl zum Vortrag brachte, werden von den Anwesenden aufmerksam entgegengenommen.

**Elbing.** Am 1. Oktober veranstaltete die Bezirkszahlstelle Königsberg eine Werbeversammlung in Elbing, an der Kollege Kohnert als offizieller Vertreter teilnahm, dem sich die Kollegen Meyer und Taube angeschlossen. Kohnert begrüßte die leider nicht zahlreich Erschienenen aufs herzlichste und bedauerte lebhaft, daß keine Kolleginnen anwesend waren. Abschließend hielt er ein längeres Referat über unseren Verband. Er ging aus von dem Bierstädte-Tarif und kam dann im weiteren Verlauf seiner Rede auf die Errungenschaften unseres Verbandes zu sprechen. Ganz besonders hob Kohnert die Tarifabschlüsse hervor. Des weiteren gab er die einzelnen Unter-

stützungseinrichtungen an Hand von Beispielen bekannt, was von den erschienenen Kollegen mit freudigen Claqueur aufgenommen wurde. Kollege Kohnert feuerte dann die Anwesenden an, sich fest zusammenzuschließen und den Kreis der Organisierten zu erweitern, so daß auch hier einmal an die Gründung einer Zahlstelle gedacht werden kann. Die Beitrittserklärungen von fünf der Anwesenden bewiesen, daß die Worte des Kollegen Kohnert nicht auf unfruchtbaren Boden gefallen waren. Es besteht weiter die Hoffnung, noch mehr Kollegen zu gewinnen. Bemerkenswert ist noch, daß die Mehrzahl der in Elbing beschäftigten Kollegen nach dem Buchdrucker-Tarif und darüber entlohnt werden. Allerdings gibt es auch Kollegen, die weniger bekommen. So sind z. B. in der Zigarettenfabrik Voelker u. Wolff, Elbing, zwei Kollegen beschäftigt, die den Metallarbeiterlohn erhalten. Diese sind im Metallarbeiterverband organisiert, jedoch erklärten auch sie, unserem Buchbinder-Verband beitreten zu wollen, wenn sie nach dem Buchdrucker-Tarif entlohnt werden.

**Stettin.** Am 5. Oktober fand unsere Generalversammlung statt, in der Kollege Wienke-Berlin über „Die Bedeutung unserer Tarife in bezug auf die Lohn- und Arbeitsbedingungen“ referierte. Einleitend wies er auf die Reihe der Arbeiter hin, die für die verschiedenen Gruppen unseres Gewerbes vorkommen. Er erörterte ausführlich die Schwierigkeiten, die sich bei den Tarifverhandlungen mit den Unternehmern einstellen, Schwierigkeiten, die sich in den Gruppen häufen, in denen die Arbeiterchaft nicht geschlossen organisiert ist. Es ist besonders die Kartonnagen- und Tütenbranche, in denen sich noch immer viele Außenleiter befinden, und unsere Kollegenchaft hat es leider bis heute veräumt, eine besondere Agitation in dieser Branche zu entfalten. Dies trifft auch für Stettin zu und es ist daher sehr Wunder, daß die Kollegenchaft der genannten Gruppe geringer entlohnt wird, wie die in anderen. Kollege Wienke ging aus Gründen örtlicher Natur speziell auf die tariflichen Verhältnisse der Tütenbranche näher ein. Zum Schluß seines interessanten Vortrages ver sprach die erschienenen Kollegen der Tütenbranche, für frammige Agitation Sorge tragen zu wollen, damit auch sie einmal annehmbare Löhne erhalten. Betreffs Beiträge zum Kampffonds betrachteten es die Versammelten als ihre Pflicht, die festgesetzten Beiträge zu leisten, damit wir bei einem eventuellen Kampf gerüstet sind. Zur Unterstützung der ausgewählten Mitglieder bewilligten die Versammelten den Verbeiträten einstimmig 10 Zentner Breifets und 5 Zentner Kartoffeln sowie den Ledigen 10 Mk. in bar. Kollege Pollnow macht auf das bevorstehende Stützungsfest aufmerksam und fordert zur regen Beteiligung auf, damit das in der Monatsfahrt erlittene Defizit wieder wettgemacht werden könne.

## Bekanntmachung des Vorstandes.

### Abrechnungen

vom dritten Quartal gingen bis zum 11. Oktober bei der Verbandskasse ein von:

Frankfurt a. d. O. 450,— Mk., = Gau Magdeburg 500,— Mk., Acherleben 2000,— Mk., Burg bei Magdeburg 393,— Mk., Magdeburg 3000,— Mk., Rathenow 500,— Mk., = Waufried 1500,— Mk., = Wesel 200,— Mk., = Kandel 660,— Mk., Neustadt a. S. 70,— Mk., = Göpmitz 190,— Mk., Gräfenthal —,— Mk., Koburg 70,— Mk., Langenlitz 450,— Mk., Stadroda 98,— Mk., Weimar 248,60 Mk., = Oberwiefele 80,— Mk., = Erlangen 712,50 Mk.

Der Vorstand.

## Inhaltsverzeichnis.

Duldet keine Unorganisierten im Betrieb!  
Einschreibungen zu unseren Reichstaxi-Verträgen: Der ADGB-Vertrag allgemeinverbindlich!  
Der Arbeitsmarkt im September.  
Das bayerische Handwerk.  
Versammlungsleben und Gewerkschaftspreise.  
Die Invalidenunterstützung, ein Werbe- und Bindemittel!  
Schöne Seelen finden sich!  
Abrechnung des Verbandes vom II. Quartal 1927.  
Von den Arbeitsgerichten.  
Welchen Anforderungen muß Leim genügen?  
Die Herstellung von Matrizen zum Prägen.  
Berichte: Braunschweig. — Dresden. — Elbing. — Stettin.  
Bekanntmachung des Vorstandes: Abrechnungen.