

Stimmen zum Verbandstag.

Vermeidet unnötige Kosten!

In unserer letzten Hamburger Zahlstellenversammlung wurden die Anträge bekanntgegeben, die die Zahlstelle zum Verbandstag stellt. Unter diesen befindet sich einer, der da besagt, daß die Gauleiter, ohne gewählt zu werden, am Verbandstag teilnehmen sollen, und ein anderer, nachdem bereits 600 Mitglieder statt bisher 700 neuen Delegierten wählen sollen. Beide Anträge sind mir nicht sympathisch. Der erste nicht, weil dadurch der Verbandskasse ganz erhebliche Mehrkosten entstehen, etwa 2500 Mk., und weil auf dem Verbandstage u. a. auch Beschlüsse gefaßt werden, die die Gauleiter persönlich besonders interessieren. Wenn es schon wünschenswert ist, daß die Gauleiter ihrer Erfahrung wegen auf dem Verbandstag vertreten sind, dann ist es aber ebenso wünschenswert, daß auch Kollegen aus der Werkstätte dort vertreten sind. Die Kosten von rund 2500 Mk. können und müssen wir sparen, sie können den Mitgliedern in anderer Weise zugute kommen. Wenn man schon von den Mitgliedern Opferwilligkeit verlangt — und ich erinnere hier an den Kampffonds —, dann erwarten die Mitglieder aber auch, daß mit ihrem Gelde so sparsam wie möglich umgegangen wird. Daher wäre dieser Antrag abzulehnen.

Der zweite Antrag verursacht ebenfalls unnötige Kosten. Nach der Aufstellung des Verbandsvorstandes in Nr. 22 der „B.-Z.“ sind 77 Delegierte zu wählen, nach dem Antrag Hamburg würden es 90 sein, also eine weitere Belastung unserer Verbandskasse um mindestens 2500 Mk. eintreten. Man sollte lieber die Zahl der Delegierten verringern, so daß etwa auf 800 Mitglieder ein Delegierter kommt. Auf diese Weise würden schon erhebliche Kosten gespart, da die Unkosten des Verbandstages ohnedem schon mindestens 25 000 Mk. betragen werden. Also wäre auch dieser Antrag abzulehnen.

Dabei drängt sich mir die Meinung auf, den Verbandstag nicht regelmäßig alle drei Jahre stattfinden zu lassen, sondern nach Bedarf, nicht aber unter fünf Jahren. Wir haben doch auch noch einen Beirat, der jederzeit zusammengerufen werden kann und der ein weniger kostspieliger Apparat ist als der Verbandstag. So könnten ganz wesentliche Summen gespart und zu Kampf- oder Unterstützungs-zwecken verwendet werden.

C. Münster - Hamburg.

Die Maschine in der Buchbinderei.

Bei den Erörterungen in der Fachpresse, in den Annungen, Gewerbe- und Fachschulen und auch in unserm Verband über die Ausbildung der Lehrlinge und die fachliche Weiterbildung der Gehilfen wird selten die überragende Bedeutung der Maschine in der Buchbinderei berücksichtigt. Eine systematische Ausbildung der Kollegenschaft in der Handhabung und Behandlung der einschlägigen Maschinen ist meines Erachtens von größerer Wichtigkeit und Nützlichkeit für die Kollegenschaft als die Pflege des künstlerischen Bucheinbandes oder das Selbstherstellen von Vorjappapieren. Diese Handfertigkeiten sind fast nur von ideellem Wert, da selbst in den größeren Städten nur eine Handvoll Fachgenossen ihre Existenz damit finden kann.

Die Maschinenteknik hat auch für die Buchbinderei Produktionsmaschinen von größter Leistungsfähigkeit erzeugt, so daß ein Großteil unserer Kollegenschaft über umfassende Maschinenkunde verfügen muß, um als Buchbinder arbeiten zu können. Man mag der früheren absoluten Handarbeit als einem verschwundenen Ideal nachtrauern, wenn man will, an den Tatsachen ändert das nichts.

Das Arbeiten an und mit Maschinen hat im Handwerk, auch in der Buchbinderei, als der Handtätigkeit nicht ebenbürtig gegolten. Für den Jungmensch war die Maschine ein lebloses Gebilde, auf deren Erzeugnisse er verächtlich herabsah. Der Konstrukteur jedoch hat oft sein ganzes Leben lang gearbeitet und gedacht, um einer Maschine ihre Leistungsfähigkeit zu geben. Das Wunderwerk einer modernen Schnellschneide- oder Buchsetzmaschine verkörpert in ihrem kalten Eisenblech die Erfahrung und das Denken von Dutzenden von Arbeitern aus der Praxis. Und der Kollege, der seine Maschine kennt, schöpft ihr Leben ein,

beseelt sie, zwingt sie zum Herstellen ihres Anteiles an der Produktion. Man spricht oft von einem Kollegen: „Er ist verwachsen mit seiner Maschine.“ Er hört und fühlt ihren Gang. An ihrem Ein- oder Ausrücken, ihrem Stampfen oder Rotieren empfindet er Störungen, die erst im Entstehen begriffen sind. Anders der Nichtkundige. Er kann wohl auch an Hebeln und Stellschrauben, Rädern und Lagern hantieren, aber immer wieder wird die Maschine den Dienst verfahren, bis aus dem Stümper ein genauer Kenner des anscheinend so toten Eisentörpers geworden ist.

Ueber die Maschinenenergebnisse in der Buchbinderei ist schon viel und heftig debattiert worden, insbesondere über die maschinell hergestellten Einbände. Es ist müßig, an dieser Stelle etwas dazu zu sagen, da die Entwicklung sich durch solche Diskussionen nicht im geringsten aufhalten läßt. Für unsere Kollegenschaft mühte — insbesondere in den Fabrikationsorten der modernen Hochleistungsmaschinen — eine gebiegene Ausbildungsmöglichkeit in deren Handhabung und Bedienung geschaffen werden. Die große Zahl der in der Buchbinderei benötigten Arbeitsmaschinen und deren vielerlei Modelle machen es unmöglich, daß in einem Betriebe eine einigermaßen umfassende Kenntnis derselben erworben werden kann. Wie unangenehm empfindet oft ein Kollege eine Störung im Gange seiner Maschine, zumal wenn er diese Störung infolge ungenügender Kenntnis nicht selbst beheben kann. Auch manche verdorbene oder schlecht ausgefallene Arbeit ist durch bessere Maschinenkenntnis zu vermeiden.

Bei einer planmäßigen Durchbildung der Kollegenschaft in der Maschinenkunde wird es sich auch herausstellen, daß zu einem qualifizierten Maschinenarbeiter auch bestimmte Eigenschaften gehören, über die nicht jeder verfügt. Die Sicherheit in der Maschinenhandhabung verleiht dem einsichtigen Kollegen ein größeres Selbstbewußtsein und macht ihn dadurch zum vollwertigen Arbeiter, der auch entsprechenden Anteil am Ertrag seiner Arbeit verlangen kann.

Die Maschine hat in allen Zweigen der Buchbinderei ungeahnte Produktionssteigerungen gebracht. Sie saßt aber auch den Menschen durch ihr rasendes Tempo am Lebensnerv und saugt den Körper vorzeitig aus. Das ist die Schattenseite der Maschinenarbeit. Zukünftiger Gewerkschaftsarbeit wird es vorbehalten bleiben, die Schäden zu beseitigen und die Verbesserungen des Daseins, die durch die Maschinenarbeit erreicht werden, allen Volksgenossen zugänglich zu machen. —n.

Internationales.

Die Entwicklung des ungarischen Buchbinderverbandes.

Kollege Emanuel Buchinger, der seit vielen Jahren in Wien im Exil lebt, hat eine Geschichte des ungarischen Buchbinderverbandes geschrieben. Kollege Buchinger ist einer der erprobtesten Führer des ungarischen Verbandes, er war darum wie kein zweiter berufen, die Verbandsgeschichte, die er miterlebte, der Nachwelt zu überreichen.

Der erste Versuch, eine Organisation der Buchbinder und verwandten Berufe zu schaffen, zeigte sich um das Jahr 1870. Diese Organisation war keine eigentlich gewerkschaftliche, da es eine Zweigorganisation der Meistergilde war. Wenn wir die Unkenntnis der damaligen Arbeiter in Ungarn in Betracht ziehen, ist es kein Wunder, wenn diese erste Bewegung nur zirka 120 bis 130 Mitglieder zählte. Die wirtschaftliche Lage war auch dementsprechend, denn der Wochenlohn betrug nur 4 bis 6 Gulden (nicht mehr als acht bis 10 der umgerechneten jetzigen Mark). Die Arbeitszeit war nicht weniger als 12, oft sogar 15 Stunden. Im Falle einer Krankheit war es schlimm um den Arbeiter bestellt, denn niemand kümmerte sich um ihn.

Die Jahre 1870 bis 1890 zeigen sehr traurige Verhältnisse, da erst im Jahre 1890 die zweite verbesserte Organisation gegründet wurde, die schon eine soziale Tendenz zeigte. Ihr Name lautete: „Kranken-Unterstützungs- und Sterbe-

Verein der Buchbindergehilfen in Budapest“. Doch auch in dieser neuen Organisation wurde noch nicht viel Selbständigkeit im Interesse der Arbeiterschaft gezeigt, da noch immer die Meister die Oberhand hatten. Die Führenden waren zugleich diejenigen, die beim Meister gut angeschrieben waren, die in den meisten Fällen auch die Interessen der Meister vertraten und nicht die der Kollegen. So war es auch kein Wunder, daß ein jeder der Führer bald ein Meister oder wenigstens Geschäftsführer wurde. Die meisten waren direkt Feinde der schon in Aufschwung kommenden modernen Arbeiterbewegung. Sie trachteten danach, alles auf einen falschen demokratisch-demagogischen Weg zu führen, natürlich noch auf nationaler Basis. Trotz allen Bestrebungen konnten sie jedoch einen gewaltigen Lohmstreik nicht verhindern, der leider nicht viel Erfolg hatte, aber insofern günstig wirkte, daß die Organisation eine andere Gestaltung bekam. In den Jahren 1892 bis 1897 stellten sie sich immer mehr zu einer Gewerkschaft um. Das waren die Kinderjahre der Bewegung, denn die Mitgliederzahl bestand aus nicht mehr als ein paar Dutzend, oft sogar noch weniger und man kann sich nur wundern, daß sie nicht ganz wieder verschwunden ist. Um diese Zeit unternahm der Verband auf wirtschaftlichem Gebiet die Gründung einer Konsumgenossenschaft, die jedoch mit einer Katastrophe endete. Alles, was sie hatte, ging verloren und auf Jahre hinaus kam die ganze Bewegung ins Stocken. Zu diesem wirtschaftlichen Zusammenbruch kamen noch politische Differenzen, als 1894 der ungarische Freiheitskämpfer Ladislaus Kossuth starb. Die Organisation spaltete sich in zwei Parteien und es verging eine lange Zeit, bis diese sich wieder einigten.

Am 16. Dezember 1894 ist die erste verbesserte Nummer der Verbandszeitung gedruckt worden. Um diese Zeit hatte die Organisation schon 500 Mitglieder und sie hatte die Agitation in der Provinz aufgenommen. Bis dahin erstreckte sie sich nur auf Budapest. Die Organisation war, wenn auch nicht an Mitgliedern, doch moralisch so stark, daß im Jahre 1900 in Budapest in den meisten Betrieben nur noch 9 Stunden gearbeitet wurde. In diesem Jahr unternahm sie eine große Propaganda für den Neunstundentag in der Provinz. Im Jahre 1901 wurde der Zusammenschluß der Budapester Organisation mit den Provinzverbänden durchgeführt und die Mitgliederzahl stieg von Jahr zu Jahr, bis sie 1906 2290 erreichte und sich damit die Anstellung eines Sekretärs notwendig machte. Um diese Zeit zeigte der Verband nicht nur einen starken Willen, sondern auch bedeutende Kraft, die im Abschluß eines Kollektivvertrages zum Ausdruck kam. Zugleich hatte man ein Privatbureau gemietet, nachdem früher alle Zusammenkünfte in einem Gasthaus abgehalten werden mußten. Die Kranken- und andere Unterstützungen wurden einer Reform unterzogen. Jetzt schlossen sich auch die Kartonnagenarbeiter und -arbeiterinnen dem Buchbinderverband an.

Die Jahre 1907 bis 1910 wurden von Lohnkämpfen beherrscht, die glücklicherweise immer gut ausliefen. Im Jahre 1911 wurde das Vertrauenspersonensystem reformiert. Durch die rege Tätigkeit der Verbandsleitung war auch die Mitgliederzahl weiter gestiegen, so daß die Jahre 1912 bis 1914 schon 2500 bis 3000 Mitglieder aufwiesen. Die wirtschaftliche Krise, die in dieser Zeit herrschte, nahm den Unterstützungsfond sehr stark in Anspruch, so daß nur mit Defizit gearbeitet wurde. Es war die schlechteste Zeit seit 1900 und es ist zu begreifen, daß z. B. die Ausgaben des Jahres 1913 mit 64 247 Kronen die Einnahmen mit 53 411 Kronen, also um 11 456 Kronen überstiegen. Das gleiche Bild zeigte auch das folgende Jahr. Im Jahre 1915 konnte der Verband schon ein Plus von 9260 Kronen buchen.

Als besonders verdienstvolle Führer des Verbandes traten stark hervor: I. Dincser, St. Popovics, Emanuel Buchinger, Neugebauer, Biro, Bela Weiß und Petrok. Buchinger war derjenige, der auch die internationalen Interessen vertrat und schon 1899 war er als Delegierter auf einem Kongreß. Der ungarische Buchbinderverband nahm auch aktiv teil auf allen internationalen Kongressen der Buchbinderverbände seit 1907. Der ungarische Verband hat immer sehr viel Wert darauf gelegt, die innigsten Beziehungen mit den Bruderorgan-

Zählst du deinen Beitrag richtig?

Mit dem Erscheinen dieser Nummer ist der 26. Wochenbeitrag für 1928 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.

sationen der anderen Länder zu unterhalten. Er zeigte das auch nach Möglichkeit durch finanzielle Unterstützung an die Bruderverbände in Notfällen.

Die Jahre der Kriegszeit waren für den Verband auf wirtschaftlichem Gebiet nicht schlecht, doch man hatte auch aus kriegspolitischen Gründen gebundene Hände und in den Revolutionszeiten konnte man nicht — gezwungen durch die damaligen Verhältnisse — das leisten, was man wollte. Die Inflation hat darin auch in Ungarn ihre Arbeit getan. Mit Beendigung der Revolution brach die traurigste Zeit für die ungarischen Gewerkschaften herein; der weiße Terror bekam die Oberhand. Die besten Führer der Arbeiterschaft mußten flüchten und viele wurden und sind auch heute noch Opfer jener Zeit. Trotz alledem ist der ungarische Buchbinderverband wieder eine kräftige Gewerkschaft geworden, was man in allererster Linie der einigen und zielbewußten Arbeiterschaft und deren Führern danken muß. Die Mitgliederzahl schwankt heute zwischen 3100 und 3700, eine große Zahl, wenn wir die Schikanen und den Terror der jetzigen Zeit in Ungarn in Betracht ziehen. Unsere Kollegenschaft arbeitet in der Hoffnung, daß sich die Lage der Arbeiterschaft doch einmal bessern wird. Die besten Eigenschaften der ungarischen Kollegenschaft waren immer Zusammenhalt und Disziplin. Von diesen beiden Eigenschaften beseelt wird der ungarische Buchbinderverband immer und immer leben und die Interessen seiner Mitglieder zu wahren wissen.

A. Bacn.

Frankreich.

Wir wir der „Internationalen Rundschau der Arbeit“ dem Publikationsorgan des Internationalen Arbeitsamts in Genf entnehmen, ist die Arbeitszeit in der französischen Papierindustrie durch Verordnung vom 16. April 1924 geregelt, durch die das Achtstundengesetz auch auf die Kartonnagen-Industrie angewandt wird. Eine Verordnung vom 5. September 1926 dehnte dieses Gesetz auch auf Pack-, Briefpapierfabriken und die Tapetenindustrie aus. Durch Verordnung vom 7. August 1927 gelten nunmehr die Bestimmungen der oben genannten Verordnungen auch für die Herstellung und Gravierung von Zylindern und von Platten für den Tapetendruck.

Das Perforieren.

Je größer die Arbeitsbreite einer Perforiermaschine ist, desto größere Anforderungen können an eine solche Maschine gestellt werden. Damit soll aber keineswegs gesagt sein, daß man nun den Perforierkamm durch beliebig dicke Lagen überanstrengen kann. Wenn man sich die Nadeln des Perforierkammes ansieht, dann ist es schließlich einleuchtend, daß eine Überanstrengung leicht zu bösen Folgen führt. Eine feste Norm, wieviel Bogen auf einmal genommen werden können, läßt sich zwar kurzer Hand nicht aufstellen, jedoch ist es verständlich, daß man z. B. bei gummierten Papieren weniger Bogen durch die Maschine gehen lassen kann als bei ungemmierten. In denselben Verhältnissen muß auch ein Unterschied zwischen starkem holzfreiem und holzhaltigem Citettenpapier gemacht werden. Bei leichteren Papierarten können in der Regel je nach dem Zustand des Perforierkammes 5 bis 6, gummierte Bogen 3 bis 4 mit einem Schlag perforiert werden. Wenn man mehr Bogen in eine Lage nimmt, dann ändert dies nichts an der Tatsache, daß eine einwandfreie Perforierung von einer nicht zu starken Papierlage abhängig ist. Bei zu starken Lagen verlagert der Perforierkamm mit seinen zierlichen Nadeln, und es tritt dann gewöhnlich der Uebelstand ein, daß sich die Perforierlage nach dem ersten Perforierschlag weder vorwärts noch rückwärts schieben

läßt oder die Perforierlinie durch die rechtsseitige Kammhälfte (deren Nadeln zuerst auf die Lage aufzutreffen) platzt, während die kürzeren Nadeln der linksseitigen Hälfte des Kammes gar nicht aufzutreffen.

Es ist weiter zu beachten, daß sich die Nadeln des Perforierkammes genau in die Löcher der Unterplatte einschieben, was nur dann möglich ist, wenn die Perforierlagen nicht zu reichlich genommen werden. Bei zu dicken Lagen werden die Perforiernadeln von ihrem Wege abgedrängt, so daß eine mangelhafte Perforierung entsteht. Ebenso ist darauf zu sehen, daß sich kein Papier- und Gummierstaub an den Kamm ansetzt, da dadurch ebenfalls das ineinanderpassen der Werkzeuge vereitelt wird. Um dem Ansetzen des Unrats entgegenzuwirken, setzt man etwa alle Stunden den Perforierkamm mit einem Del- oder mit Seife bestrichenen Bogen ein. Dies geschieht dadurch, daß man den Del- oder Seifenbogen fünf- bis zehnmal durchperforiert. Die Delbogen bereitet man sich vor, indem man einige Matulaturbogen, die der Arbeitsbreite der Maschine entsprechen, auf beiden Seiten mit Öl einfettet. Die gefetteten Bogen werden in Matulatur eingeschossen und einige Stunden liegen gelassen, bis sich das Öl vollkommen verteilt hat. Am besten verrichtet man diese Arbeit abends, so daß die Bogen über Nacht durchziehen können. Man ist dadurch auch sicher, daß die Bogen auf dem Tisch der Maschine keine Fettsfede hinterlassen. Häufig genügen mit Petroleum getränkte Bogen. Die Seifenbogen stellt man in ähnlicher Weise unter Verwendung trockener Kernseife her.

Um sogenannte abgefetzte Perforierung ausführen zu können, befinden sich Vorrichtungen an der Maschine, durch die die linke Hälfte des Perforierkammes außer Betrieb gesetzt werden kann, so daß also nur die rechte Kammhälfte in Wirkung tritt. Am Perforierkopf befindet sich ein Merkmal, das die Mitte des Kammes genau anzeigt, wonach die Winkelanlage eingestellt werden kann.

Dann sei noch darauf hingewiesen, daß man die Brauchbarkeit eines neuen Kammes am besten dadurch prüft, daß man einen Bogen Seidenpapier durchperforiert. Ist die Perforierung einwandfrei, dann ist der Kamm gut gearbeitet. Werden jedoch die Durchbrüche nur mangelhaft ausgestanzt, dann ist der Kamm nicht in Ordnung.

Wird eine Perforiermaschine ununterbrochen benutzt, dann Sorge man jede Woche für gute Reinigung des Kammes. Dies wird in der Weise bewerkstelligt, daß man mit einem spitzen Holzstift allen Unrat, der sich am Kamm angelegt hat, heraussticht. Eine Nadel zu benutzen, empfiehlt sich nicht, da die Nadeln leicht verlegt werden. Uebrigens sei noch darauf hingewiesen, daß es auch Rotationsperforiermaschinen gibt, auf denen mehrere Perforierlinien mit einemmal perforiert und auch abgefetzte Perforationen ausgeführt werden können. Ferner befinden sich auch Maschinen auf dem Markt, auf denen Druck, Perforation und Numerierung (z. B. bei Kellnerblöcken) in einem Gang ausgeführt werden kann.

F. K.

Berichte.

Schleiz. In unserer am 1. Juni stattgefundenen Mitgliederversammlung nahm die Kollegenschaft Stellung zu dem laufenden Akkordtarif (Orstarif). Die drei letzten Lohnzulagen der Stundenarbeiter brachten es mit sich, daß mit den Akkordblättern des hiesigen Orstarifs das tarifliche Soll von einem großen Teil der Kollegenschaft nur knapp oder auch gar nicht mehr erreicht wurde. Der anwesende Gauleiter Kollege Wachner wurde beauftragt, gemeinsam mit der Ortsverwaltung mit den hiesigen beiden Firmen Verhandlungen einzuleiten. Gefordert wurde von der Kollegenschaft eine Erhöhung der Akkordblätze des Gesamtarifs entsprechend den erfolgten drei letzten Lohnzulagen der Stundenarbeiter.

In der gut besuchten Versammlung am 11. Juni konnte der Kollegenschaft dann folgendes Resultat der Verhandlungen mitgeteilt werden: Der bestehende Akkordtarif wird um 10 Proz. erhöht, ausgenommen sind hiervon die Löhne der Goldschmittmacher, die sich um 5 Proz., und die Löhne für einfache Deckenmacher, die sich um 15 Proz. erhöhen. Leder- und wattierte Decken erhalten einen Aufschlag von 10 Proz. Die erhöhten Löhne werden erstmalig am 14. Juni bezahlt. Weitere Verhandlungen über Erhöhung des Akkordtarifs resp. der einzelnen Positionen sollen erfolgen nach Abschluß des neuen Reichsakkordtarifs. Das gegenwärtige Abkommen ist also nur ein vorläufiger Abschluß.

Vor jeder Arbeitsannahme

hat sich jedes Mitglied an den jeweiligen örtlichen Bevollmächtigten zu wenden und bei diesem Informationen über die örtlichen Verhältnisse einzuholen. Wer diese selbstverständliche Pflicht verjäumt, schädigt nicht nur sich selbst, sondern auch seine Arbeitskollegen.

Bekanntmachung des Verbandsvorstandes.

1. **Wahl der Delegierten zum Verbandstag.** Wie schon in unserer Bekanntmachung in Nr. 22 der „Buchbinder-Zeitung“ angegeben wurde, finden die Wahlen der Delegierten zum Verbandstag am 29. und 30. Juni sowie am 1. Juli statt. Die Gau- und Ortsverwaltungen haben unter diesen drei Tagen den für ihren Bezirk geeigneten Tag auszuwählen. Die Wahl darf in der betreffenden Zahlstelle bzw. von den Einzelmitgliedern des Gauces nur an dem einen zu bestimmenden Tage vorgenommen werden. Den Zahlstellen bleibt es überlassen, zu bestimmen, ob die Wahl in Versammlungen, die zu diesem Zweck einberufen werden, oder durch Urwahl erfolgen soll. Auf alle Fälle muß die Wahl mittels Stimmzettel vorgenommen werden. Dabei sind die im Wahlreglement enthaltenen Bestimmungen zu beachten. Das Wahlreglement ist im Anhang zum Statut (Seite 43—46) abgedruckt. Im übrigen verweisen wir auf unsere Bekanntmachung in Nr. 22 der „Buchbinder-Zeitung“.

Die Gau- und Ortsverwaltungen, insbesondere die der Bezirksverbände, sind für ordnungsgemäße Vornahme der Wahl verantwortlich.

Formulare zur Berichterstattung über die Wahl der Delegierten gehen den Bevollmächtigten der Gauce und Zahlstellen in den nächsten Tagen zu. Sollte die Sendung am 26. Juni irgendwo nicht eingetroffen sein, ersuchen wir um Mitteilung.

2. **Einsendung der Verbandsgelder.** Alle überschüssigen Verbandsgelder sind immer sofort, spätestens aber vor Ende jeden Monats, an die Verbandskasse einzusenden. Da das zweite Quartal mit der 26. Beitragswoche am 30. Juni abschließt, werden wir alle bis zum 30. Juni eingegangenen Geldsendungen noch als für das zweite Quartal eingekandt verbuchen.

Die örtlichen Bevollmächtigten und die Revisoren sind verpflichtet, dafür besorgt zu sein, daß größere Geldbeträge nicht zurückgehalten, sondern an die Verbandskasse abgeführt werden; für eventuell eintretende Verluste sind die Zahlstellen haftbar.

3. **Materialversand.** An die Kassierer aller Gauce und Zahlstellen sind in den letzten Tagen die für den Abschluß des zweiten Quartals erforderlichen Abrechnungsformulare mit Ergänzungsbogen, Kassenablußformular und Berichtskarte an den Gauvorsstand versandt worden.

Sollte diese Sendung irgendwo noch nicht eingetroffen sein, bitten wir um Nachricht.

Abrechnungen

vom ersten Quartal 1928 gingen weiter bis zum 19. Juni bei der Verbandskasse ein von:

Köstin 180,50 Mk., Mühshausen 204,90 Mk.

Es fehlen immer noch die Abrechnungen von den Zahlstellen in Zwissau und Kirchheim-Teck.

Der Verbandsvorstand.

Inhaltsverzeichnis.

Die Verhandlungen über den Reichsakkordtarif zum V.D.-Vertrag.

Wie sie verdienen: „Union“, Deutsche Verlagsgesellschaft, Stuttgart-Berlin.

Das Märchen von den niedrigen Gewinnen.

Stimmen zum Verbandstag: Vermeidet unnötige Kosten.

Die Maschine in der Buchbinderei.

Internationales: Die Entwicklung des ungarischen Buchbinderverbandes. — Frankreich.

Das Perforieren.

Berichte: Schleiz.

Bekanntmachungen des Verbandsvorstandes: Wahl der Delegierten zum Verbandstag. — Einsendung der Verbandsgelder. — Materialversand. — Abrechnungen.