



Fachblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

(Zugleich Organ für die Interessen der Allgemeinen Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter.)

Erscheint am 15. und 1. jeden Monats zum Preis von vierteljährlich 70 A., monatlich 25 A., Einzelne Nummern 15 A. — Insertionspreis pro dreifach gespaltene Zeile ober deren Raum 20 A., Klassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 A. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12/1.

Nr. 2.

Nürnberg, 30. September.

1883.

Abonnements-Bedingungen.

Die

Deutsche Metallarbeiterzeitung,

welche vorläufig zweimal monatlich erscheint, kostet: durch die Post bezogen per Quartal 70 Pf., direkt durch die Expedition: 1 Exemplar per Kreuzband 80 Pf., 2 Exemplare an eine Adresse à 75 Pf., 3 bis 10 Exemplare à 65 Pf., 10 bis 50 Exemplare à 60 Pf. portofrei. (Vorausbezahlung.)

Das Postabonnement beginnt mit Oktober. Dasselbe muß quartaliter erfolgen.

Die „Metallarbeiterzeitung“ ist im kgl. bayer. Post-Zeitungskatalog eingetragen unter Nr. 48 sub Nr. 189 a, in der Preisliste der kaiserlichen Reichspost im Nachtrage XIII. sub. Nr. 1254 a, und wolle man beim Abonnieren auf der Post eventuell darauf aufmerksam machen.

Die Expedition.

Nürnberg, Weizenstraße 12/1.

Die Hilfskassen der Arbeiter.

Von C. Deisinger.

(Fortsetzung.)

Der Zweck der Vereine, welche in den longobardischen Gesetzen Karls des Großen erwähnt werden, scheint lediglich der der gegenseitigen Hilfeleistung in den während der Naturalwirtschaft so häufigen, schweren Unglücks- und Wechselfällen des Lebens, die Unterstützung der Armen und, dem religiösen Zeitgebrauch gemäß, die Erhaltung der Kirche durch milde Gaben gewesen zu sein. Diese Vereine wurden gestattet, wenn sie nur Almosenvertheilung oder Beistand nach Feuersbrünsten oder Schiffbrüchen bezweckten; untersagt hingegen wurde die eibliche Verpflichtung, vermuthlich aus dem Grunde, weil ein so enger, kräftig geschlossener Verein leicht politische Tendenzen annehmen oder verfolgen konnte. Aus diesem Grunde wurde die Verschwörung der Mitglieder in dem Capitular zu Frankfurt vom Jahre 794 wiederholt streng untersagt und die Teilnehmer mit den in einer Satzung bestimmten sehr schweren Strafen belegt. Die Urheber wurden mit dem Tode, die Helfer mit gegenseitiger Geißelung und dem Abschneiden der Nase bestraft, wenn aus der Verschwörung irgendwo ein Nachtheil entsprang. War dies nicht der Fall, dann sollten die Verschworenen sich unter einander züchtigen und die

Saare abschneiden. Ebenso wie die weltliche, fand auch die kirchliche Gesetzgebung, die bekanntlich zu der Zeit die erstere an Macht übertraf, bereits im neunten Jahrhundert Veranlassung, das Gilde- oder Bruderschaftswesen zu beschränken und gegen das, was sie nach Ansicht der Kirche als Ausartung desselben betrachten mußte, zu kämpfen.

„Worin das Schlimme bestand, welches solche Verbindungen bezweckten, das wird — nach Dr. Mascher, dessen „Geschichte des deutschen Gewerbewesens“ wir vorstehende Ausführungen entnommen — nirgends gesagt.“ Die Sache muß aber doch wohl einen gefährlichen Charakter gehabt haben, weil die gesetzlich angedrohten Strafen so streng sind. Hätten sie keinen gefährlichen Charakter, so bestand jedenfalls die Furcht, sie könnten einen solchen annehmen, was in einer Zeit, in der die herrschenden Classen den Schutz der Finten und Säbel noch nicht in der Weise genossen wie heute, leicht möglich war. Auf alle Fälle illustriren diese drakonischen Strafen den recht „christlichen“ Geist, von dem diejenigen beseelet waren, welche zur selben Zeit, als sie diese Gesetze einführten, auch das Christenthum in Norddeutschland verbreiteten. So viel steht fest, daß derartige Vereinigungen zu Zeiten Karls des Großen gerade deshalb weit verbreitet waren, weil sie oft verboten wurden, daß sie aber auch schließlich im 10. und 11. Jahrhundert aus der Doffentlichkeit verschwanden, weil sie, nach Arnold, „unterdrückt durch geistliche und weltliche Gewalt, der Ausbildung der herrschaftlichen Rechte keinen erfolgreichen Widerstand entgegensetzen konnten.“

Erst im 12. Jahrhundert tauchen ähnliche Vereine hier und da, wenn auch unter veränderter Gestalt, wieder auf, namentlich in den Niederlanden, in Nordfrankreich, in England, in Dänemark und in Italien.

Sehr bald erkannten die Genossen einer Zunft, welchen Vortheil die innigste Verbindung gleichartiger Elemente dem Einzelnen gewähre, namentlich in einer Zeit, in welcher der Staat seine Aufgabe nur unvollkommen erfüllen konnte, weil die Staatsgewalt ohne Autorität war. Gering war der Schutz, welchen sie zu gewahren vermochte, drückend dagegen der Uebermuth der „Großen“ des Reichs. Das Bedürfnis, auf jede mögliche Art sich Abhilfe dagegen zu verschaffen, lag nahe, und wurde noch bedeutend erhöht durch den Reiz, sich dabei auf die eigene Kraft zu verlassen. Der Gedanke, den Verbindungen, deren Zweck im Allgemeinen in der Verpflichtung zu Schutz und Beistand bestand, eine politisch-rechtliche Richtung zu geben, konnte unter solchen Umständen wohl nicht fern liegen. Dieser Gedanke wurde gefördert durch das Bewußtsein der Kraft, welche in der Vereinigung liegt und die auf Erfahrung beruhende Erkenntniß, die

Hilfskassen als solche zwar eine werthvolle Stütze für den Einzelnen in den Nothlagen des Lebens ist, daß aber durch sie allein der Arbeiterstand in seiner socialen Stellung nicht gehoben werden kann. Das Bedürfnis einer Aenderung der socialen Stellung des Arbeiterstandes trat aber immer mehr hervor.

Früher konnten die Handwerker als hörige Leute kein Vermögen besitzen. Als das Geld anfang, der Nerv des wirtschaftlichen Lebens zu werden, bekamen auch die Handwerker Gelegenheit, Vermögen zu erwerben, das aber Eigenthum ihrer „Herrn“ war und nach ihrem Ableben auf dieselben überging. Da dieser Leistung keine Gegenleistung gegenüber stand, so mußte den Handwerker der Gedanke, die Früchte lebenslanger Anstrengungen des Körpers und des Geistes, den Lohn weiser Mächtigern und Sparsamkeit in fremde Hände übergehen und denjenigen entziehen zu sehen, mit denen ihn das heilige Land der Natur verknüpft hatte, in seinem Eifer und Fleiß lähmen und auf Mittel bedacht sein lassen, durch welche eine Aenderung dieses Mißverhältnisses herbeigeführt werden konnte. So richtete sich ihr Streben zunächst darauf, ihren bisher nur gebildeten Hilfskassen eine rechtlich anerkannte Stellung zu verschaffen, wie alte Urkunden ganz deutlich erkennen lassen. Das älteste derartige Dokument in Deutschland ist das der Stadt Worms vom Jahre 1106. Der Inhalt desselben zeigt recht deutlich, wie unentwickelt die städtischen Verhältnisse damals noch waren. Noch haben die Handwerker auch noch nicht so viel Ansehen gewonnen, daß sie sich merklich über die unfreien Knechte erheben, aber dieser Zustand dauerte nicht mehr lange; denn schon im Jahre 1149 wurde eine freie Zunft der Leineweber in Köln errichtet.

Nachdem der Gewerbestand überall zu wirtschaftlicher Freiheit gelangt war und die Förderung seiner materiellen Interessen, wie die Ritterschaft, auf das Prinzip der Ehre zurückgeführt hatte, vertrug sich mit letzterer die Unterordnung der zu Ansehen und Wohlhabenheit gelangten Gewerbetreibenden unter das ausschließliche Regiment der in den Städten herrschenden Patrizier nicht mehr. Sie trachteten deshalb überall nach Erlangung politischer Rechte, zumal sie sich bewußt waren, daß sie den Kern der städtischen Bevölkerung ausmachten und nachdem sie die Wahrnehmung gemacht hatten, daß Handel und Gewerbe überall da einen höheren Aufschwung genommen, wo die bürgerliche Freiheit der wirtschaftlichen zur Unterlage diente. Nicht überall gelang es, diese Rechte in friedlicher Weise zu erlangen, sondern es wurden in vielen Städten blutige Kämpfe um den Besitz dieser Rechte geführt.

Am tollsten ging es in Nürnberg zu, in dem schon im dreizehnten Jahrhundert die Zünfte zum Abschluß

namen, deren Kunstmeister die Ehre der Handwerker in jeder Beziehung zu wahren suchten. In dem Polizeibuch vom Jahre 1290 heißt es schon: „Niemand soll Klagen schmeide bekant haben, daß sie gerecht sind.“ Auch für andere Gewerbe finden sich bereits bindende Bestimmungen, welche den Zweck hatten, den guten Ruf des Handwerks zu schützen. Von Jahr zu Jahr wuchs die Zahl der betriebenen Bänke, deren Waaren weitlich Verbreitung fanden. Trotz der hohen Bedeutung der Gewerbe lag aber doch das Regiment der Stadt noch ungeschwächt in der Hand der vornehmen Geschlechter, zu denen z. B. die Behaim, Tucher und Weigel gehörten. Mit alter Beharrlichkeit schlossen die Geschlechter die Bänke von der Theilnahme am städtischen Regiment aus, obgleich Kaiser Ludwig denselben alle Vorrechte der Patrizier verleiht hatte, z. B. Erntestuben, Tanzböden und feierliche Tänze.

Wie überall klagten auch in Nürnberg die Bänke über ungerechte Steuererhebung, treulose Verwaltung der öffentlichen Gelder und über die Alleinherrschaft der Patrizier, denen der Gewerbestand an Kenntnissen und Erfahrungen gleich zu stehen meinte. Die vornehmsten Gewerbetreibenden versammelten sich im Frühjahr 1849 in einem Dominikanerkloster und pflogen Beratungen unter der Leitung eines Schmiedemeisters, genannt der Seibhart und eines Landgrundbesizers, genannt der Pfauentritt. Die Versammlung faßte den Beschluß, den alten Rath abzuschaffen, Bürgerfreunde an dessen Stelle zu wählen und alle Lasten und Abgaben aufzuheben. Der Rath machte den Versuch, die steigende Gährung zu dämpfen, indem er den Unzufriedenen Abstellung ihrer Beschwerden verweigerte. Die Aufständischen trauten solchen Versprechungen indeß nicht. (Fortsetzung folgt.)

Ueber die Haftpflicht aus Fabrikbetrieb und deren Ausdehnung auf alle Lohnarbeiter. *)

Vortrag, gehalten im Grütliverein in Neumünster (Schweiz) von Maschinenheizer G. W.

I.

Zustände vor dem Gesetz.

Bevor ich zum eigentlichen Gesetz übergehe, will ich in gedrängter Kürze an der Hand meiner Erfahrungen jene Zustände schildern, welche vor Einführung des eidg. Fabrikgesetzes gewaltet haben.

Im April 1870 trat ich in die mech. Baumwoll-Spinn- und Weberei Ch. im Kanton J. ein. Wir arbeiteten täglich 14 Stunden, von Morgens 5 Uhr bis Abends 8 Uhr; wir verdienten nicht mehr als bei 11-stündiger Arbeitszeit. Und welche Qual! so 14 Stunden bei gestäubter, abspannender Arbeit in den dumpfen Maschinenräumen großer Fabriken zuzubringen, wo 400—700 Arbeiter in 4 und 5 Stock hohen Gebäuden zusammengepfercht sind!

Ich war zu jener Zeit 15 Jahre alt, und mich dauerten nur jene 8-, 9-, 10- und 11-jährigen Kinder, welche damals, etwa 150 an der Zahl, im nämlichen Gebäude und gleich lange Zeit arbeiten mußten, wie die Erwachsenen, und die ohne irgend welche Schulbildung aufwuchsen. Höchstens am Sonntag und Mittwoch wurden sie in der benachbarten Klosterschule unterrichtet, aber derart, daß in jener Gegend höchst selten jemand zu treffen war, der nur seinen eigenen Namen schreiben konnte, fremde Arbeiter ausgenommen.

In der Fabrik wurden jene Kinder aller Altersstufen gehalten, wie damals eigentlich überall: von unvernünftigen Arbeitern sowohl, als von Aufsehern wurden sie bei jeder beliebigen Gelegenheit in brutalster Weise oder besser gesagt mißhandelt, besonders in der Spinnerei, wo solche Kinder z. B. gezwungen waren, von Seltfaktorstühlen, während der Wagen aus- und einläuft, die mit Flaum bedeckten Cylinderwalzen zu reinigen. Gilt eines auf dem ölgetränkten, schlüpfrigen Boden aus und konnte es nicht schnell genug entweichen, bevor der Wagen einfuhr, so ward das unglückliche Geschöpf vom einfahrenden Wagen zerschmettert! Um ja keine Zeit zu versäumen, mußten sie während des Betriebes die Werke abstauben; am Samstag mußten sie die Mittagsstunde in der Fabrik zubringen, um Triebwerke zu reinigen, also am Samstag 15 Stunden arbeiten. Nicht selten wurden mit Ohrfeigen, Prügel mit und ohne Riemenstücken diese und andere Arbeiten zu beschleunigen gesucht. Es sind mehrmals Fälle vorgekommen, daß Kinder blau und grün, halb elend geschlagen wurden, ohne daß eine Behörde eingeschritten wäre.

*) Da die Verhältnisse betr. Erweiterung der Haftpflicht in Deutschland die gleichen sind wie in der Schweiz, so glauben wir die Ansichten eines mit den herrschenden Zuständen vertrauten Arbeiters hier wiedergeben zu sollen.

Ich will nur ein Beispiel anführen, obgleich ich Dutzende aufzählen könnte aus meinem 2/3-jährigen Aufenthalt daselbst.

In unserer Weberei hatten wir einen achtjährigen Knaben, dem wenige Monate vorher in der Spinnerei am Triebwerke eines Seltfaktors vier Finger abgerieben worden waren. Dieser sollte nun in der Weberei verwendet werden, wo er den Webern die Bobinen bringen mußte; zu einer anderen Arbeit war er natürlich nicht mehr tauglich. Nun traf es sich einmal (sonst war der kleine Krüppel thätig), daß er einem Herrn Webermeister einen Auftrag nicht schnell genug ausführen konnte; da packt genannter Herr den Knaben und prügelt ihn durch; die Fäden und Schimpfwörter hörte man nicht wegen dem furchtbaren Geräusch der Maschinen; dann thürmte der Webermeister zwei Stützen aufeinander und stellte den weinenden Knaben darauf, um denselben dem Spotte auszusetzen. Doch solche Beispiele waren ja fast täglich und zogen unter den Erwachsenen nicht mehr zum Lachen. Es sind 14 Jahre selbster, aber jene Scenen erzürnen mich heute noch.

In Bezug auf Unglücksfälle will ich nur diejenigen anführen, welche während 3/4 Jahren meines dortigen Aufenthaltes vorkamen. Im April wurde einer Frau am rechten Baumwollsauger ein Arm abgerissen; an der gleichen Maschine war im vorhergehenden Jahre einem Manne die rechte Hand eingeklemmt worden. Im Juni 1870 wurde einem Knaben von 11 Jahren der ganze Haarknoten vom Hintertheil des Kopfes bis zur Stirne abgerissen; ferner einem meiner Nebenkostgänger die linke Hand und der Arm theilweise zerfleischt. Am Tamborfeil einer Drosselmachine wurde einem kleinen Knaben das rechte Ohr abgerissen. Kleinere Verletzungen waren etwas fast Gewöhnliches, besonders bei Spinnereiarbeiten, man nahm nicht Notiz davon. Ich muß vor Allem betonen, daß eben die Schutzvorrichtungen, wie wir sie jetzt haben, gar nicht existirten, selbst allergefährlichste Werke waren nicht im geringsten eingemacht. Ueber den Fabrikkanal war an nur zwei Fuß breiten Stegen nicht einmal ein Geländer; wirklich ist auch ein Mädchen zu Nachtzeit ertrunken.

Alle diese Fälle wurden nur bedauert und mit wenigen Fünflibern in Form großmüthiger Almosen abgethan.

Glaube man aber nicht, daß ich die schlimmste Fabrik zum Exempel auserlesen. Ich will aus meinen jüngeren Jahren noch einige nennen.

Ein Herr R., Direktor der Weberei W., Firma Ch. B., war schon 1860—1875 sowohl in der Schweiz als auch in Deutschland als der berühmteste Prügel bestant. Selbst seit dem Fabrikgesetz wurde er mehrmals bestraft; warf er doch sogar einmal einen 62-jährigen Mann aus der Fabrik, weil der Arbeiter denselben einen Knaben entriß, der zwei Finger abgeklemmt hatte, und vom Direktor obendrein noch geprügelt wurde.

In der Spinnerei Pf. wurde mehr als zehn Jahre Tag und Nacht gearbeitet, unausgesetzt mit doppelten Arbeitern, bis das Gesetz dem ein Ende machte. Auch hier keine Schutzvorrichtungen, bis ein schwerer Schlag den Fabrikanten selbst traf. 1876 mußte aus Anlaß einer Reparatur die schwer gehende Falle der Turbine aufgezeigt werden. Schon längst war der Steg morsch und faul, aber aus Geiz war nichts gemacht worden. Der 19-jährige Sohn des reichen Spinnereibesizers, der Geizer und ein Zimmermann, der als Handlanger arbeitete, strengten sich aus Leibeskräften an, die Falle zu heben; da plötzlich bricht der Boden unter ihren Füßen, der Zimmermann klanmert sich an der Kette fest und war gerettet, Sohn und Geizer stürzten dagegen kopfüber in die Wasserwerke; ihre zerschmetterten Leichname fand man erst nach langem Suchen. Der Geizer hinterließ eine Frau und drei Kinder. Der Besitzer ward ob dem erschütternden Unfall längere Zeit krank und wurde fast wahnsinnig. Heute aber ist's die best eingezeichnete Spinnerei und ist in Folge aller möglichen Schutzvorrichtungen kein einziger Unfall mehr vorgekommen.

Am 17. März 1875 explodirte in G. ein Dampfkessel ohne Contreventil zwischen dem Kochkessel, was als Ursache der Explosion angesehen wird. Der betreffende Geizer, der im Ganzen über vierzig Dienstjahre hinter sich hatte, starb nach blutigen unsäglichen Leiden, Kopf und Brust waren verbrannt vom Dampf, der Kopf gespalten. Am Jahrtage wurden je 3 Leidentage noch vom Lohne abgezogen! Nachher freilich, nach Erkenntniß der Ursache, wurden doch noch ganze 200 Franken an die Hinterlassenen bezahlt. Dieser Verunglückte war mein Vater. Man hatte eben noch kein Haftpflichtgesetz!

Solcher Art waren die Zustände, die seit Entstehung der Fabriken über dreißig Jahre gedauert haben zum Schaden und zur Schande unseres Landes und seiner Bewohner. Wie viele Tausende sind in dieser

Zeit physisch und moralisch zu Grunde gegangen auf diesem freiblosen, mörderischen Arbeitsfelde großkapitalistischer Produktion!

Dies Uebermaß führte nach langen Kämpfen zum Gesetz. Ich will nun zur neuen Periode übergehen und sagen:

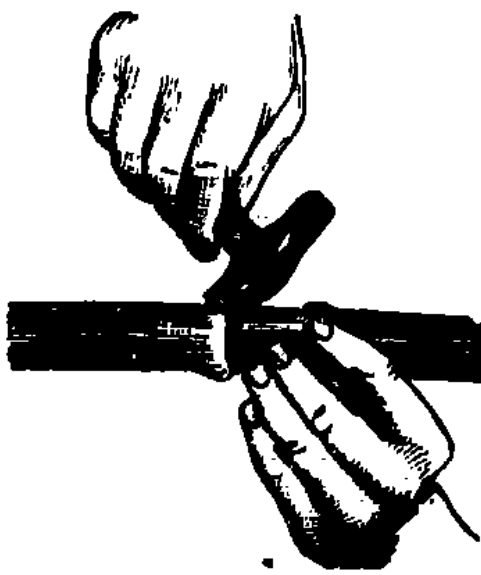
- 1) Was was sich das Haftpflichtgesetz erwiesen hat seit seinem Bestehen.
- 2) Welche Mängel zu beseitigen sind, um gegen ränselstichtige und hartnäckige Betriebsunternehmer mit Erfolg vorzugehen.
- 3) Ob die Haftpflicht auf alle Arbeiter ausgedehnt sei.

(Fortsetzung folgt.)

Die Herstellung von Bleirohrverbindungen. *)

Auf den ersten Blick möchte man die Herstellung von Bleirohrverbindungen für eine der einfachsten Arbeiten halten, welche dem praktischen Handwerker vorkommen können. Indessen hat dieselbe doch ihre ganz besonderen Schwierigkeiten, welche zum Theil erst durch längere Praxis überwunden werden können. Im Nachfolgenden wollen wir versuchen, das nach den Angaben eines erfahrenen Praktikers erprobte Verfahren auf's Eingehendste zu beschreiben und die verschiedenen Handgriffe durch Wort und Bild zu erläutern. Die erste Arbeit, welche der Rohrleger vorzunehmen hat, besteht selbstverständlich im Geraderichten der beiden zu vereinigenen Rohrenden und in der Befestigung aller Buehel und Beulen. Zum Theil geschieht dies mit bloßen Händen, zum Theil aber mit dem Bleieisen oder durch geeignetes Wellklopfen mit dem Schlichthammer. Dann werden an einem der Rohrenden mit einer Raspel die Ranten gebrochen, und das andere mit einem konischen Dorn so aufgeweitet, daß es das angeschärte Ende aufnehmen kann. Der Dorn wird in das Rohrende eingeführt und unter fortwährendem Drehen zwischen Daumen und Zeigefinger durch leichte Hammerschläge eingetrieben. Dann werden beide Enden mit dem Schabeisen oder der Raspel auf eine gewisse Strecke vom Rande vollkommen metallisch rein und oxydfrei gemacht und schließlich erhält ein noch größeres Stück mit dem Pinsel einen Lehmüberzug, welcher verhindern soll, daß flüßiges Metall an anderen als den gewünschten Stellen festhaftet.

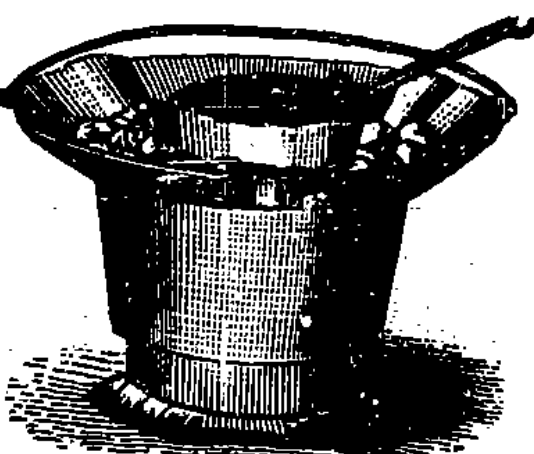
Fig. 1.



Die vorderen zu vereinigenen Enden bleiben von diesem Ueberzuge frei und werden nöthigenfalls mit dem Schabeisen wieder reingekratzt. Schließlich werden die metallisch reinen Enden sorgfältig mit Talg eingeschmiert und damit sind sie zum Ineinanderpassen und Verlöthen fertig.

Das Einfügen des zugewerkten Rohrendes und das Festklopfen der Verbindung mit dem Hammer, ist durch beistehende Fig. 1 anschaulich dargestellt. Der Rand des lechtartig erweiterten Rohres wird allmählig unter Drehen der Rohrverbindung angehämert. Es liegt auf der Hand, daß man, je dichter die Verbindung mit dem Hammer geschlossen wird, desto mehr Sicherheit hat, daß das flüßige Lötmetall nicht zwischen den beiden Röhren hindurch in das Innere derselben läuft. Dieser letztere Umstand verdient sorgfältigste Beachtung, denn die Gegenwart selbst nur eines geringen Quantums Lötmetall im Rohre, vermindert dessen Querschnitt und hindert den Wasserdurchfluß in sehr bemerkbarem Grade.

Fig. 2.



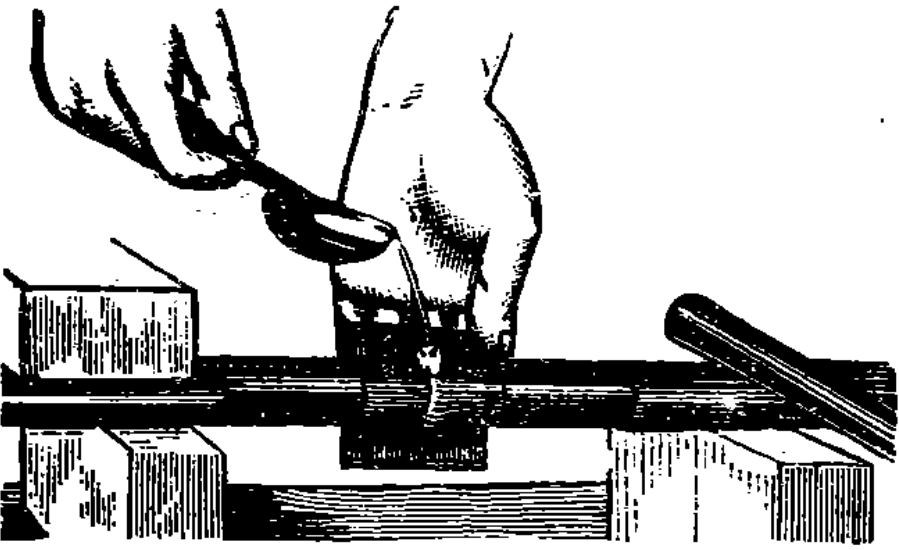
Während der bisher beschriebenen Vorbereitungen muß gleichzeitig das Lötmetall auf dem Lötöfen geschmolzen sein; die einfachste und deshalb wohl noch gebräuchlichste Form eines solchen Ofens oder Feuertopfes zeigt Fig. 2. Ein Absatz in dem Hauptgefäß dient zum Auflegen des Rostes; das gebräuchlichste Brennmaterial sind Holzkohlen. Ein kleiner Schmelztiegel wird so direkt in das Feuer gesetzt, daß dessen Hitze genügt, um das Lötmetall in sehr kurzer Zeit zu schmelzen. Der Stiel des Topfes, dessen man sich zum Schöpfen und Aus-

bient zum Auflegen des Rostes; das gebräuchlichste Brennmaterial sind Holzkohlen. Ein kleiner Schmelztiegel wird so direkt in das Feuer gesetzt, daß dessen Hitze genügt, um das Lötmetall in sehr kurzer Zeit zu schmelzen. Der Stiel des Topfes, dessen man sich zum Schöpfen und Aus-

*) „Metallarbeiter.“

gissen des Lötmetalles auf die Verbindung bedient, ist in der folgenden Skizze dargestellt und soll von hinreichend starkem Blech hergestellt sein. Uebrigens wird an Stelle des Feuerkopfes auch häufig auf dem Boden zwischen zwei Ziegelsteinen ein offenes Feuer von Spänen und Holzstäben angebracht und zum Schmelzen des Lötmetalles verwendet.

Fig. 3.



Ueber die als Lötmetall am besten zu verwendende Legirung gehen die Meinungen der Praktiker weit auseinander; vielfach benützt man eine Mischung von 2 Gewichtstheilen Blei auf 1 Theil Zinn, doch ist unserer Erfahrung nach ein so großer Bleizusatz nicht anzurathen. Oft auch gibt sich der Rohrleger gar nicht genau Rechenschaft über das Verhältnis der von ihm verwendeten Legirung, denn statt die besten Legirungsverhältnisse ein für alle Mal auszuprobieren und dann in größeren Posten herzustellen, beginnt er gemeinlich erst in dem Augenblicke, wo Gebrauch davon gemacht werden soll, mit dem Lötmetall zu experimentieren, d. h. es wird nach Gutdünken ein Quantum beider Metalle zusammen geschmolzen, probirt, wie es sich verarbeitet und dann von Zinn oder Blei so lange zugesetzt, bis das richtige Verhältnis gefunden zu sein scheint. — Als Probe für das Lötmetall glebt man meist etwas davon auf einen Flurstein oder eine Eisenplatte und beobachtet die Oberfläche während des Erhaltens; die richtige Mischung zeigt eine glänzend gesprenkelte Oberfläche. Ganz gleichmäßig glänzende Fläche deutet auf ein Uebermaß von Zinn ganz matte auf zu viel Blei und muß man also im ersten Falle etwas Blei, im letzteren etwas Zinn zusetzen.

Die übliche Ausführung der nächsten Operation, das Anhalten des Lötstiftens, das Ausgießen des Lötmetalles und besonders das Festlegen der Rohrverbindung zum Zwecke des Verlöthens ist in Fig. 3 so genau dargestellt, daß wir kaum noch ein Wort darüber zu verlieren brauchen. Das Festlegen der Bleiröhren kann natürlich auch auf jede andere Weise erzielt werden, als auf die dargestellte und ist darauf zu achten, daß die Lage wirklich eine möglichst ruhige und unveränderliche ist. Ist dies erreicht, so faßt der Rohrleger das Lötstift leicht zwischen Daumen und Zeigefinger der linken Hand und hält es von der Seite in geringem Abstand unter die zu verlöthende Verbindungsstelle und gießt auf letztere dann aus dem in der rechten Hand gehaltenen Gießblech ein reichliches Quantum geschmolzenen Metalls.

(Fortsetzung folgt.)

Ueber das Gewindeschneiden auf der Leitspindeldrehbank.

Praktische Anleitung von Heinr. Bauer in Nürnberg.

I.

Es ist eine unbestreitbare Thatsache, daß viele Eisenbreher zwar Gewinde schneiden, aber nicht selbst Gewindesteigungen berechnen, sondern nur nach den jeweilig vorhandenen Tabellen arbeiten können. Sind zudem auch die Tabellen mangelhaft und die Zahl der vorhandenen Wechselräder eine geringe, so ist die unausbleibliche Folge, daß bei außergewöhnlichen, auf der Tabelle nicht angegebenen Gewindesteigungen — abgesehen von Aerger und Verdruß — viel Zeit mit Suchen nach den passenden Rädern verbracht wird. Dieser Uebelstand hat jedoch keine begründete Ursache darin, daß sich die meisten Arbeiter und Arbeitgeber, ja selbst Techniker, über das Wesen des Gewindeschneidens nicht klar sind. Errogem bereits mehrere Abhandlungen darüber existieren, so wird dasselbe von denen, die damit vertraut sind, gewissermaßen als Geheimniß gehütet und leider oft in engherzigster Weise den jüngeren Kollegen die nöthige Anweisung vorenthalten. Um diesem Uebelstande — und ein solcher ist es — einigermaßen abzuhelfen, sehe ich mich veranlaßt, die mir in meiner praktischen Thätigkeit gesammelten Erfahrungen und Vortheile, so weit dies in meinen schwachen Kräften steht, zu Nutz und Frommen meiner Kollegen darzulegen.

Indem ich annehme, daß jeder Dreher, der Gewinde schneiden kann, auch das Messen der Spitz- und Flach-

gewinde kennt, schicke ich voraus, daß es gut wäre, wenn bei Anschaffung von Drehbänken darauf gesehen würde, nur gute und praktische Maschinen mit möglichst vielen Hilfsrädern zu erhalten, da die etwaigen Mehrausgaben in kürzester Zeit wieder eingebracht werden. — Im Allgemeinen sind die Leitspindeln der Drehbänke, namentlich an den neueren, nach englischem Maße (Gewindesystem) angefertigt; da es jedoch auch eine große Anzahl gibt, die nach Meter- und sonstigen Maßen hergestellt sind, so bemerke ich, daß bei allen Berechnungen die Steigung der Leitspindel, nach welchem Maß sie gefertigt ist, auch in der Rechnung berücksichtigt werden muß, nämlich so, daß das zu schneidende Gewinde entweder nach englischem, Meter- oder sonstigem Maße gemessen wird.

Ueber die Einrichtung der Drehbänke glaube ich nicht nöthig zu haben, mich des näheren zu äußern, da die Verschiedenheit keine allzugroße ist. Ich werde nun in Nachstehendem mehrere Berechnungsweisen folgen lassen. Eine Methode besteht darin, daß jedes Gewinde als Proportion oder Gleichung angenommen wird und zwar so, daß das Rad am Spindelkasten, resp. das Rad in Berührung mit der Spindel. \times (mal) der Anzahl Gänge des zu schneidenden Gewindes = (gleich) ist mit dem Rad an der Schraube (Leitspindel) \times Anzahl Gänge derselben. 3. B.:

$$20 \times 8 = 80 \times 2.$$

Hier habe ich die Leitspindel zu 2 Gang auf 1' engl. angenommen.

Hat die Leitspindel 3 oder 4 Gang, so sind andere Räder nothwendig, doch muß es immer eine Gleichung darstellen, 3. B. bei 3 Gang:

$$24 \times 8 = 64 \times 3.$$

Bei 4 Gang

$$20 \times 8 = 40 \times 4.$$

Bei obiger Ausführung geben sämtliche 3 Beispiele 8 Gang auf 1' engl.

Will ich nun irgend ein Gewinde schneiden, so muß ich darauf sehen, daß die Anzahl Gänge, welche ich auf den Zoll erhalten will, in ein Rad, das auf die Leitspindel kommt, aufgeht, 3. B. 7 Gang auf 1' engl., so nehme ich auf die Leitspindel ein Rad mit 70 Zähnen und sage:

$$70 \times 2 = X \times 7.$$

X ist das Rad am Spindelkasten und muß so groß sein, daß $7 \times X = 140$ ist. Es findet sich dies am leichtesten, wenn ich sage:

$$2 \times 70 = 140 \text{ dividirt durch } 7 \text{ ergibt } 20, \text{ mithin ist } 20 \text{ das Rad am Spindelkasten.}$$

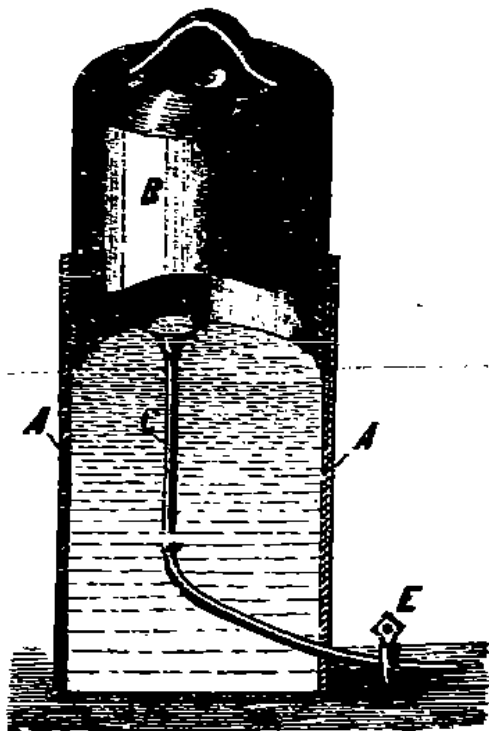
Oder bei 5 Gang auf 1' engl. wird es heißen:

$$50 \times 2 = X \times 5.$$

Auch hier ist 20 das Rad am Spindelkasten, da ich mit 5 in 100 dividiren muß.

Auf Grund dieser wenigen Beispiele allein kann Jeder, der sich ein wenig Mühe gibt, das Gesagte zu vergegenwärtigen, sämtliche Steigungen (Brüche ausgenommen) selbst ausrechnen, ohne daß er genöthigt wäre, zu einer Tabelle seine Zuflucht zu nehmen, doch werde ich in weiteren Artikeln noch näher auf Alles eingehen, damit sich ein Jeder darüber klar werde.

Einfaches Lötrohrgebläse.



Angefügte Zeichnung stellt zwei in einander schiebbare Kessel A und B vor, der untere A ist mit Wasser gefüllt, doch so, daß es nicht die Höhe des durch die Mitte gehenden Rohres C erreicht, welches am Boden befestigt ist und durch die Wand austritt.

Der Kessel B wird mit dem offenen Ende in A gesteckt, B sinkt durch die eigene Schwere und treibt die in demselben befindliche Luft durch die Röhre C, an dessen äußerem Ende eine Blowippe angeschraubt ist. E ist ein Hahn, um den Strom beliebig zu reguliren. Ist der obere Kessel B zur ganzen Tiefe gesunken, so zieht man denselben einfach wieder in die Höhe, dadurch wird er sich durch eine am Deckel befindliche Klappe F, welche wie bei einem Blasbalg arbeitet, wieder mit Luft füllen und die Operation kann von Neuem beginnen. Man kann auch ebensogut ein einfaches Loch zum Instopfen anstatt der Klappe verwenden, welches aber beim Aufziehen zu öffnen ist. Ein solcher Apparat, wo beide Kessel fünf Gallonen *) enthalten, kann eine und eine halbe Stunde mit ziemlicher Kraft arbeiten.

(Fortschritt d. 3.)

*) 1 Gallon (engl. Maß) = 4 Quart, = 2 Pint, = 4 Gall 4.73 Liter.

Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter. (E. 5.)

Die Abrechnungen pro Juli-August sind bis auf einige eingegangen. Unter den noch ausstehenden befindet sich diejenige der Filiale Leipzig und wir halten es aus dem Grund für nothwendig, diese Filiale schon jetzt öffentlich zu mahnen, weil sie seit der Dezember-Abrechnung keine Abrechnung mehr zur rechten Zeit, sondern erst nach erfolgter Mahnung eingereicht hat. Auch diesmal ist eine schriftliche Mahnung unter Hinweis auf § 19 Abs. 5 des Statuts erfolgt, ohne bis jetzt Erfolg zu haben. Wir können unter keinen Umständen zugeben, daß eine oder die andere Filiale sich gewissermaßen ein Recht herausnimmt, die Bestimmungen des Statuts unbeachtet zu lassen. Das Statut repräsentirt den Ausdruck des Willens der Gesamtheit und der Einzelne hat sich diesem Willen unterzuordnen; daß dieses geschieht, darüber hat der Vorstand zu wachen.

So befinden sich unter den Abrechnungen auch mehrere, welche einen höheren Kassendestand aufweisen, als nach § 19 des Statuts an Orte zulässig ist. Filialen, welche weniger als 100 Mitglieder zählen, dürfen nicht mehr als 50 Mk. an Orte behalten und werden diejenigen Filialen, bei welchen letztere Bestimmung außer Acht gelassen wurde, aufgefordert, den statuten-gemäß festgesetzten Betrag an die Hauptkasse umgehend einzuliefern. Es haben 3. B. einzuliefern: Ehrenfeld M. 23, Sieben 43,90, Kleefeld M. 55,50. Die Kasse hat entschieden Schaden davon, wenn ihr Vermögen auf viele Orte zerstreut und brach liegt. Die Hauptkasse ist der Sammelpunkt, hier kann es nutzbringend verworther werden. In der nächsten Abrechnung findet sich wieder eine erhebliche Summe verzeichnet, welche der Kasse an Zinsen zugeflossen ist. Mögen sämtliche Filialbeamte darauf bedacht sein, den Bestand der Hauptkasse soviel als möglich zu stärken. Die Zeit des Inkrafttretens des neuen Gesetzes über die Krankenversicherung der Arbeiter ist so fern nicht mehr und dann werden bedeutend höhere Anforderungen auch an unsere Kasse gestellt werden, als bisher der Fall war. Wir hoffen, daß vorstehende Zeilen die nöthige Beachtung finden und werden nicht verfehlen, auch fernere hervortretende Uebelstände öffentlich klar zu legen, wodurch am besten auf deren Beseitigung hingewirkt werden kann.

Hamburg, 25. September 1883.

Mit Gruß

Der Vorstand.

Weitere Filialen wurden errichtet in:
Ehrenfeld: A. Neumann, Bergstraße 26.
Geresheim b. Düsselhof: J. Engmann, Viehwegstr. 222.
Hanau: M. Borast, Ruhallee.
Lamsheim b. Frankenthal: Georg Müller IV.
Litz b. Hannover: Jante, Listerstr. 10.
Roth b. Nürnberg: J. Bloz, Nr. 183.

Correspondenzen.

Ehrenfeld, 9. Sept. Endlich ist es uns gelungen, auch am hiesigen Orte eine Filiale der „Allgemeinen Kranken- und Sterbe-Kasse der Metallarbeiter“ in's Leben zu rufen. Zu diesem Zwecke fand gestern im Lokale des Herrn Weising eine öffentliche Versammlung der Metallarbeiter statt, in welcher der Vorsitzende der Versammlung, Herr Neumann, das Versicherungswesen im Allgemeinen besprach und speziell die Vortheile hervorhob, welche die eingeschriebenen centralisirten Hilfskassen dem Arbeiter bieten. Bei den heutigen unsicheren Erwerbverhältnissen, wo Keiner sagen könne, daß er nicht einmal seinen Wohnsitz werde wechseln müssen, sei es für den Arbeiter ein beruhigendes Gefühl, einer Kasse anzugehören, welche über ganz Deutschland verbreitet ist und auf diese Weise kein Mitglied in Gefahr kommt, seiner durch langjährige Bezahlung der Beiträge wohlvermerkten Rechte verlustig zu gehen, wie dies bei den Localkassen der Fall ist. Da vielfach die Meinung verbreitet ist, daß andere Centralkassen mehr leisteten, als die Metallarbeiterkranken- und Sterbekasse, so wies Redner schlagend nach, daß dies durchaus nicht der Fall ist. Nachdem Redner noch den Versicherungszwang, wie er durch das neue Krankenkassengesetz geschaffen wurde, einer Kritik unterzog, schloß derselbe mit einer energischen Aufforderung an die Anwesenden, der Kasse als Mitglieder beizutreten, worauf sich vorläufig 10 Mann einzeichneten. Ist diese Zahl auch eine geringe, so haben wir doch die begründete Hoffnung, daß sich dieselbe bald bedeutend vermehren wird. An der nöthigen Wirksamkeit werden wir es nicht fehlen lassen. Zum Bevollmächtigten wurde vorgeschlagen August Neumann, Bergstraße 26 bei Wendroth, zum Kassier Heinrich Metisch, Kleine Klobbahn 12.

New-York im August 1883. Als altes Mitglied der „Allgemeinen Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter“ kann ich nicht umhin, dem neuen Unternehmen, der „Deutschen Metallarbeiterzeitung“, aus der Ferne ein herzliches „Gut auf“ zuzurufen. Möge das neue Organ gedeihen und den Arbeitern ein treuer Führer und Berather in ihren Angelegenheiten sein. — Da es für die Gewerksgenossen sicher von Interesse sein dürfte, über die hier zu Lande herrschenden Verhältnisse etwas Näheres zu erfahren, so will ich dieselben in Kürze schildern. Leider kann ich nicht viel Gutes berichten. Die Geschäfte gehen hier in den Sommermonaten überhaupt schlechter, da die Fabrikanten und das sonstige fashionable Publikum gewöhnlich die Saison in den Bädern oder auf Reisen in Europa zubringt, was auf den Geschäftsgang nicht ohne erheblichen Einfluß ist. —

Wie ich aus den Berichten der hiesigen Fachvereine und Gewerkschaften schließe, feiern hier augenblicklich 500-600 Maschinisten. Es erhält jetzt sowohl der Einzelne als der, welcher schon länger im Lande ist, sehr schwer Arbeit, um so trostloser ist die Lage der Eingewanderten, welche der Landessprache nicht mächtig und mit den Verhältnissen nicht vertraut sind. Dieselben suchen oft monatelang Arbeit und bleibt ihnen meistens keine andere Wahl, als zu Farm- oder Eisenbahnbauarbeit ihre Zuflucht zu nehmen. Viele suchen auf einem der heimwärts kehrenden Schiffe gegen entsprechende Dienstleistung die alte Heimat zu erreichen, während schon Manche die Verzweiflung zum Selbstmord getrieben. So wie es bei den Maschinisten steht, so geht es im ganzen Metallarbeitergewerbe. Schlosser wie in Deutschland gibt es fast keine, die Schlosser und sonstiges Beschläge ist alles Fabrikarbeit und das Anschlagen besorgen die Hauszimmerer. Es bleibt daher den Schlossern nur die Reparatur, und da das Neue billig ist, so reuziert sich auch diese auf ein Minimum. Dasselbe gilt von der Ferrerie; alles ist Maschinenarbeit. Getriebene und Bauarbeit macht allein eine Ausnahme; indeß gibt es in dieser Sparte für den vierten Theil des Jahres und besonders im Winter keine Arbeit, was zur Folge hat, daß das im Sommer Ersparte wieder zugelegt wird.

Bei den Schmieden unterscheidet man drei Klassen: Hufe-, Maschinen- und Wagenbauschmiede. Die Hufe schmiede sind durchgängig sehr gut bezahlt, sie verfügen über eine gute Organisation und sind meist englisch redend. Die Beschlagmethode ist, wie mir deutsche Schmiede versichern, eine ganz andere als in Deutschland, zum Beschlagen eines Pferdes ist nur ein Arbeiter erforderlich. Die Maschinenschmiede verdienen bedeutend weniger, da denselben schon von den Wagenbauschmieden große Konkurrenz gemacht wird. Letztere werden hier fast ebenso schlecht bezahlt, wie in Deutschland. Dies ist im Allgemeinen die Lage der Gewerksgeossen.

Bei dem großen Angebot von Arbeitskräften sinken die Löhne immer mehr. Der Durchschnittslohn beträgt 9-10 Dollars, bei den Schmieden noch weniger. Einzelne Arbeiter verdienen wohl mehr, bilden jedoch die Ausnahme. Mancher Leser wird wohl glauben, daß 9-10 Dollar ein ausreichender Lohn sei. Für deutsche Verhältnisse ist derselbe freilich hoch, allein was man hier mehr verdient, wird durch den theureren Lebensunterhalt wieder vollständig ausgeglichen. Viele, die Amerika als das Land betrachteten, wo Milch und Honig fließt, sind arg enttäuscht worden. So wie es hier ist, so ist es auch in anderen Städten, in Philadelphia, Chicago, Pittsburg, St. Louis u. s. w., von überall laufen die gleichen Berichte ein. Nur die Farmarbeit rettet Viele vom Verhungern und liefert Europa billiges Brod, während hier für Fleisch und Getreide mehr bezahlt werden muß als in Europa. — Von unserem großen Telegraphisten-Strike ist zu berichten, daß derselbe jetzt zu Ende ist und zwar zu Ungunsten der Arbeiter. Dieser Mißerfolg ist hauptsächlich den erschöpften Fonds zuzuschreiben. Als die Strikenden wieder in ihren Dienst treten wollten, wurden die weiblichen Arbeiter nicht wieder angenommen und zwar deshalb, weil sich von denselben keine zur Abtrünnigkeit verleiten ließ. — Soviel für heute. In meinem nächsten Briefe werde ich über Organisation und Unterstützungswesen berichten.

Mit Gruß an alle deutschen Genossen
Emil Diege.

Verschiedenes.

An dem westlichen Ende der großen sich quer durch ganz Nordamerika erstreckenden Central-Pacific-Bahn, also dicht vor San Francisco, mußte man bisher einer schmalen aber tief einschneidenden Meeressucht wegen einen großen Umweg machen. In letzter Zeit ist nun, wie das Patent-Bureau von A. Liders in Görlitz mittheilt, ein großartiges Dampf-Jährstätt installirt worden, das den ganzen Eisenbahnzug quer über die Bucht trägt und so die Eisenbahnlinie bedeutend abkürzt. Dasselbe führt den Namen „Solano“, besitzt auf seinem Deck vier Geleise und ist im Stande, Eisenbahnzüge von 48 Frachtwagen oder 24 Personenwagen zu tragen. Freilich besitzt dasselbe auch zwei Dampfmaschinen von je 2000 Pferdekraften und ist bei 116 Fuß Breite 500 Fuß lang. An den Landungsstellen sind starke eiserne Gerüste von 3000 Centner Gewicht errichtet, die zum Auf- und Abfahrenlassen der Eisenbahnzüge dienen. Diese Gerüste werden, um die durch den Wechsel von Ebbe und Fluth verursachte Differenz in der Höhe ihrer Geleise und das auf dem Deck der Jahre befindlichen auszugleichen, mittels hydraulischen Druckes gehoben und gesenkt.

Arbeitshofen werden oft zu schmutzig, als daß sie so lange getragen werden könnten, bis sie völlig abgenutzt sind, da sie von Oel und Schmiere durchdrungen werden. Nun können aber solche Kleidungsstücke noch gewaschen werden, ohne viel von ihrer Farbe zu verlieren. Das Waschen geschieht mit 4 1/2 Liter Wasser und 1 1/4 Pfund Seife, welche zusammen gekocht werden müssen, bis sich letztere aufgelöst hat. Dann gibt man 2 Unzen Borax, verdünnt mit 36 Liter Wasser, bearbeitet darin die Stoffe so gut und so schnell als möglich, und spült sie dann aus, aber ohne auszuringen. Eine wässrige Lösung von 1 Th. Vitriol und 7 Th. Blauholz-Extrakt kann man dann auch noch anwenden, um die etwa verschlossene Farbe von billigen schwarzen Zeugen wiederum herzustellen.

Ursache des Magnetisierens von Eisen und Stahl beim Bruch desselben. Die Erscheinung wird nicht der bei dem Bruch stattfindenden Verlängerung des Eisens zugeschrieben, sondern dem Bruch selbst, wobei die beiden Theile des Eisens in zwei Magnete von gleicher Kraft umgewandelt werden. Der Stoß und die Vibration des Metalles ist allem Anschein nach die Ursache des Magnetisierens. Bei den Versuchen mit durch Zugspannung gebrochenen Eisenstangen ist der Südpol an dem oberen Ende der Stange. Die Werkzeuge, die sich in der Nähe der gebrochenen Stange vorfinden, haben sich gleichfalls während des Bruchmomentes magnetisch erwiesen, indeß in geringerem Grade als das Eisen selbst. Von der Ueberschwemmung mit elektrischen Erfindungen zeugt die Thatfache, daß das Patentamt in Washington (Ver. Staaten) im Jahre 1882 über 2000 Patentanmeldungen erhielt, die sich auf Electricität bezogen. Von diesen Patenten wurden zwei Drittel bewilligt.

Verkehrslokale der Metallarbeiter.*)

Linden, Gastwirth D. Heiß, Charlottenstraße 60 a. — Augsburg, zum Paritätwirth, Georgstr. — Frankfurt a. M., Central-Bierhalle, Münggasse. — Gombrod b. Barop, Gastwirth Blütgen, Bahnhofstr. 37. — Sendling, Bierbrauerei Sendling (zum Mäg) Lindwurmstr. 24. — Oberbill, Gastwirth Schmitz, Cölnerstr. 177. — Erfurt, Gasthaus zur Centralhalle, Schloßstr. 44. — Hannover, H. Niemann, Hölzerstraße 11. — Braunschweig, Alte Knochenhauerstr. 13 bei Herrn Thies.

Wien, Centrale der Union VI. im Gasthaus Schmalzhofgasse 12.

Briefkasten.

Bergeborf: „Die Arbeiten des Schlossers“ kann nur komplet bezogen werden, wenden Sie sich direkt an die Buchhandlung.

Abonnent in G. In nächster Nummer.
Wien. A. Ist mir leider nichts Näheres bekannt.
Wolfenbüttel. G. H. In diesem Falle dürfen Sie das Porto in Abzug bringen.
Quittung über eingegangene Abonnementgelder in nächster Nummer.

*) Siehe Nr. 1.

Anzeigen.

(Privat-Anzeigen ist der Betrag in Briefmarken beizufügen, andernfalls der Abdruck unterbleibt.)

Cyankalium, Nickelsalze, Nickel-Anoden gegossen und gewalzt (patentirt) sowie sämtliche **Chemikalien** für **galvanische Bäder** fabricirt und versendet in bester Qualität

Kaedelheim Emil Brestius
b. Frankfurt a. M. Chemische Fabrik.

NB. Anleitung zur Herstellung sämtlicher galvanischer Bäder; Ertheilung von Auskunft und Rathschläge gratis!

für Bauschlosser

empfehle mein gut assortirtes Lager aller Thür- und Fensterbeschläge. Besonders empfehlenswerth bessere Thür- und Fensterbänder.

Großes Lager in gepreßten Gitterspitzen.
Felix Baumgart, Berlin C.
Friedrichsgracht 28, 29.

H. Niemann Hannover

11 Hölzerstraße 11
empfehle dem p. p. Hannover'schen Publikum, sowie allen Reisenden meine Gastwirthschaft und Verberge.

Verkehrs- und Anfahrtslokal der Schlosser, Klempner, Buchbinder und Cigarrenarbeiter, sowie der „Allgemeinen Kranken- und Zierbefähiger der Metallarbeiter“.

Unser

Deutscher Handwerker- und Arbeiter- Notiz-Kalender für das Schaltjahr 1884

(VI. Jahrgang)

Kommt in diesem Monat zum Verstand und werden Bestellungen darauf, die von allen Buchhandlungen und Colportage-Geschäften effectuirt werden, bald igit erbeten.

Nachdem der Kalender in seiner seitherigen Ausstattung allgemeine Anerkennung gefunden und wir für die heurige Ausgabe noch eine Anzahl wesentlicher Verbesserungen angebracht, laden wir uns der angenehmen Hoffnung hin, von der Ausgabe für 1884 einen noch größeren Absatz zu erzielen.

Der Notiz-Kalender, welcher in Folge seiner Einrichtung ein Taschenbuch vollständig ersetzt, ist außer den Gesetzen, welche bereits darin enthalten waren, durch das neue Krankenkassengesetz und das für 1884 wichtige Reichstagswahlgesetz nebst Reglement ergänzt worden. Weiterer Inhalt: Geschichtskalender, Postalische Bestimmungen, Raum für Tagesnotizen, leeres Schreibpapier u. s. w.

Preis, gut in Leinwand gebunden, 50 Pf.

Nürnberg.

Wörlein & Comp.



Sicherung gegen Nachschlüssel und Diebstahl.

Ein Schlüsselschild mit Sicherheitsbeschloß, D. R. Pat., Chubb-System, anerkannt bester Schlüsselschloßverschluß, unbedingt an alle Thüren und Möbel passend, liefert à Stk 2, bei Reihbezug entsprechend billiger

Ch. Fichlin, Schlossermeister,
Dresden-Neustadt.

Judwigshafen.

Sämmtliche Metallarbeiter, welche sich für Gründung eines Fachvereins interessieren, sind eingeladen
Sonntag, den 30. September, Nachmittags
4 Uhr, in die Restauration beim.

Stuttgarter Schlosser-Verein.

Den nach Stuttgart zureisenden Schlossergesellen zur Nachricht, daß die Schlosserherberge sowie Arbeitsnachweisbureau im „Gasthaus zum Ritter“

sich befindet.
Für prompte Bedienung ist Sorge getragen.
Dasselbst am 2. Samstag eines jeden Monats Abends von 8 1/2 Uhr Schlosserverammlung, verbunden mit fachgewerblichen Vorträgen.

Ph. Koch,

Vorstand des Stuttgarter Schlosser-Vereins und Arbeitsnachweis-Bureau's.

Ein in allen in sein Fach einschlagenden Arbeiten tüchtiger



(verheirathet), theoretisch und praktisch geübt, sucht Stelle. Dasselbst am 2. Samstag eines jeden Monats Abends von 8 1/2 Uhr Schlosserverammlung, verbunden mit fachgewerblichen Vorträgen.

C. Lehmann

Hamburg

22 Schoppenstehi 22

empfehle einem P. P. Hamburger Publikum sowie allen Reisenden meine Gastwirthschaft und Verberge.

Verkehrslokal der Klempner, Schlosser, Kupferschmiede, Schornsteinfeger und Glaser.
Gute Speisen und Getränke. Reelle Bedienung. Solide Preise.

Fr. Schauer

Colporteur

Sämmtlicher Zeitungen des In- und Auslandes.

Narnbeck, von Eisenstraße 5.

Abonnements- & Inseraten-Annahme.