



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Hochblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

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

Erscheint am 10., 20. und letzten jeden Monats zum Preis von vierteljährlich 70 \mathcal{M} , monatlich 25 \mathcal{M} . Einzelne Nummern 15 \mathcal{M} . — Insertionspreis pro dreifach gespaltene Petitzeile oder deren Raum 20 \mathcal{M} , Kassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 \mathcal{M} die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12/1.

Nr. 21.

Nürnberg, 31. Juli.

1884.

Das Unfallversicherungsgesetz.

III.

(Schluß.)

Während in dem Gesetze, so wie es nunmehr beschaffen ist, der Staat seine Hand gänzlich von den Arbeitern abgezogen hat, kommt er den Unternehmern, denen das Gesetz schon so viele Vorrechte gegenüber den Arbeitern gewährt, auch noch mit einer finanziellen Garantie ganz direkt zu Hilfe. Wenn eine der Unternehmer-Vereinigungen ihre Verpflichtungen nicht erfüllen kann, so gehen dieselben auf das Reich über. Da aber in dem Gesetz die merkwürdige, fast partikularistisch aussehende Bestimmung getroffen ist, daß in den Einzelstaaten auch Versicherungsämter errichtet werden können, so ist die Klausel beigegeben, daß da, wo dies letztere der Fall ist, auch die betreffenden Einzelstaaten die Haftbarkeit für die Berufsgenossenschaften übernehmen müssen. Das ist aber ein ganz direkter Staatszuschuß, der eventuell für die Herren Unternehmer eintritt. Wir haben nicht vernommen, daß die Herren Unternehmer darüber sittliche Entrüstung geäußert hätten, daß sie eventuell aus dem Säckel der Steuerzahler unterstützt werden sollen. Als aber bei der ersten Unfallversicherungsvorlage, bei der auch die Arbeiter einen Theil der Beiträge aufzubringen hatten, von Seiten der Regierung ein Staatszuschuß in Aussicht genommen worden war, erhoben die Herren Unternehmer dagegen den heftigsten Lärm und bezeichneten dies als eine sozialistische Institution, die auf dem direkten Wege zum sozialistischen Staate führe. Die Regierung ließ sich einschüchtern und trat auch den Rückweg an. Im Laufe mehrerer Jahre haben nun die Unternehmer es fertig gebracht, daß aus einem Staatszuschusse, der Arbeitern und Unternehmern zugleich zu Gute gekommen wäre, eine finanzielle Staatsgarantie für die Unternehmer allein geworden ist.

Dieser zähe Egoismus der Unternehmer ist es auch, der eine so schlechte Perspektive in die Zukunft eröffnet. Die Regierung hat die Schwächen der Kranken- und Unfallversicherung bis zu einem gewissen Grade zugestanden und hat den Skeptikern den Trost geben wollen, daß man die Socialgesetzgebung schon ausbauen und ausbessern werde, wenn nur erst einmal eine feste Grundlage überhaupt gewonnen sei. Dieser Trost ist eben kein Trost für den, welcher die Fähigkeit der Unternehmer bei der Verfechtung ihrer Sonderinteressen kennt. Man hat es nicht etwa mit einer Klasse zu thun, von der man etwa es erwarten könnte, daß sie im Sturm der Begeisterung oder in irgend einer Gefühlswallung sich entschließen

könnte, zum Besten für das Ganze ein größeres und dauerndes Opfer für die armen Bevölkerungsschichten zu bringen. Hier befindet man sich einer kaltblütigen und hartherzigen Berechnung gegenüber, die keinen rothen Heller von ihrem Profit abläßt und allen Humanitätsgründen gegenüber unzugänglich bleibt. Mit einer Fähigkeit, die einer besseren Sache würdig wäre, haben die Unternehmer ihr Privatinteresse verfolgt und schließlich auch die Regierung so in die Enge gebracht, daß sie ihre dürftigen Conzessionen den Arbeitern gegenüber zurücknahm. Kranken- und Unfallversicherung haben die Unternehmer so in einen Topf geworfen und den Arbeitern fast ganz aufgeladen, während sie selbst für den Fall, daß das Vermögen ihrer Berufsgenossenschaften für Entschädigung nicht ausreichen sollten, sich die finanzielle Garantie des Staates gesichert haben. Unter solchen Umständen und bei dem großen Einflusse, den die Kundgebungen der Unternehmer und ihre Agitationen auf die parlamentarischen Entschlüsse — bei der gegenwärtigen Zusammensetzung der Parlamente — haben, ist die Aussicht, daß die jetzt vorhandene wirtschaftspolitische Gesetzgebung sehr bald eine Besserung erfahren werde, eine sehr ungewisse, was man auch vom Regierungssitz aus sagen mag.

Wie wird es dann mit der angekündigten Altersversorgung werden? Werden die Unternehmer allein die Kosten tragen? Werden sie dieselben mit den Arbeitern zusammen tragen? Was wird das Reich dazu thun? Wenn sich die Dinge so entwickeln, wie bisher, so werden die Unternehmer den Arbeitern auch den Löwenantheil an den Lasten der Altersversorgung aufhalsen und sich selbst für ihre geringen Leistungen wieder eine Staatsunterstützung auf Kosten sämtlicher Steuerzahler sichern.

Das sind üble Aussichten. Bei dieser wirtschaftspolitischen Gesetzgebung werden die leitenden Gedanken und wichtigsten Bestimmungen ganz nach dem Geschmacker gemacht, gegen die diese ganze Gesetzgebung ursprünglich gerichtet sein sollte. Denn was wollte man eigentlich? Man hatte zugegeben, wenigstens bis zu einem gewissen Grade, daß die Unternehmer als Entgelt für die Vortheile, die sie aus der Ausnutzung der Arbeitskraft ziehen, auch verpflichtet werden müßten, eine Anzahl von Wohlfahrts-einrichtungen auf ihre Kosten zu schaffen, die den Arbeiter gegen Krankheit und Unfälle schützen, resp. ihn oder seine Hinterbliebenen entschädigen. Wollte man praktisch und billig verfahren, so müßten solche Wohlfahrts-einrichtungen nach den Wünschen der Arbeiter, nicht der Unternehmer eingerichtet sein. Und die Wünsche der Arbeiter äußerten sich bescheiden genug. Es handelte sich ja auch nicht um ein Almosen, sondern um die

staatliche Organisation gewisser Wohlfahrts-einrichtungen.

Bei alledem liegt es im Interesse der Arbeiter selbst, dafür zu sorgen, daß in diesen Dingen kein Stillstand eintrete, daß die Regierungen vorwärts getrieben, die Unternehmer in ihrem Widerstand geschwächt werden. Dies kann erreicht werden durch unaufhörliche Discussion der wirklichen Reformgedanken, die durch die Gestaltung der öffentlichen Verhältnisse unwillkürlich werden.

Schutz gegen Gefahr für Leben und Gesundheit der Arbeiter in gewerblichen Betrieben.

Bearbeitet unter besonderer Berücksichtigung der amtlichen Mittheilungen aus den Jahresberichten der Fabrikinspektoren.

Von C. F.

III.

(Schluß.)

Der brauchbaren Mittel, um Unfälle bei der Transmissions- und Riemenwartung zu vermeiden, sind viele. Man könnte sie scheiden in solche, welche bei Neuanlagen und von gutsituirten Fabrikanten in's Auge zu fassen sind und in solche, die sich den gewöhnlich gebräuchlichen Einrichtungen anpassen. Ziel und Zweck der ersteren würde sein, die Zahl der jetzt gewöhnlich erforderlichen Manipulationen zu reduzieren, bezw. dieselben durch mechanische Einrichtungen so weit als möglich zu ersetzen. Dazu dienen: eine durchgreifende Abgliederung der Einzel-Transmissionen von der Gesamt-Transmission durch zweckmäßige Ausläßvorrichtungen; die häufige Anwendung der feststehenden Losscheiben, der ausrückbaren Festscheiben und der Riemenwand-Getriebe mit zweiten oder einzelnen Riemen; ferner die Verwendung selbst ölender und leicht controlirbarer Lager, die Umkleidung der Wellen, Zahnrad-Getriebe und Riemen, wo eine Annäherung an dieselben im Betriebe vorkommt.

Für gewöhnlich ist die Vornahme der Arbeiten bei still gestellter Transmission das einfachste und sicherste Mittel. Wo dies nicht angeht, da ist die räumliche und körperliche Fernhaltung des Manipulirenden von den bewegten gefahrbringenden Theilen geboten. Diese wird erreicht durch die Umschlebung, Umfriebebung oder Umkapselung der Riemen, Scheiben und Wellen zc.; sie kann aber auch erreicht werden dadurch, daß der Standort des Arbeitenden in eine genügende Entfernung von den gefährlichen Theilen verlegt und die Manipulation an der Transmission mittelst geeigneter Hilfsmittel aus-

geführt wird. Das erstere Mittel ist, bei der Unzuverlässigkeit so vieler Anlagen, nicht immer durchführbar und die Gefahr wird deshalb da nur höchst selten in ausreichendem Maße beseitigt werden. Das andere Mittel dagegen ist überall anwendbar, und bietet, wenn es den Umständen richtig angepaßt wird, bei ordentlicher Ausführung weitgehende Sicherheit gegen Unfälle. Es sind dabei erforderlich:

a) zum Bugen der Wellen: Haken und Schmirgelholz an langen Stielen;

b) zum Bugen der Riemen und Scheiben: Bürsten an langen Stielen;

c) zur Riemenwartung: 1) Riementräger: Dieselben sind entweder neben den Riemenscheiben beiderseits angebrachte Fangehaken, wie sie schon 1852 von dem englischen Fabrikanteninspektor Baker empfohlen wurden; oder vor den Riemenscheiben beiderseits, aber thunlichst hoch und nahe unter dem Riemen-Centrum angebrachte Stundelsstangen; oder direkt über und parallel der Welle, beiderseits der Riemenscheibe befestigte und an den Enden aufgebogene Stundelsstangen, welche ebenso wie vorerwähnter durch aufgeschobene Gasrohre am besten in lose Rollen verwandelt werden; oder endlich bei ganz glatten Wellen fernerde Blechrohre zum Aufsetzen auf die Welle. — 2) Riemenauflagen. Diejenigen von Daubouin und Bach sind neben der Riemenscheibe angebracht, wirken gleichzeitig als Riementräger und sind für Transmissionsriemen von jeder Schwere anwendbar. Die einfache Stange mit Querbolzen ist für Riemen von mehr als 10 cm Breite nicht wohl anwendbar. Bedingung für ihren Gebrauch ist, daß sie aus bestem Material hergestellt, ihre Griffe aus Eschenholz, unten 35 bis 40, oben 30 cm Dicke und nur 20 bis 30 cm länger seien, als die Höhenlänge der Welle über dem Standort des Arbeiters, und daß der Arbeiter ihre Anwendungswiese erlernt und tüchtig geübt habe. Sind diese Bedingungen nicht erfüllt, so können solche Riemen-Auflager die Manipulanten und Andere gefährden. — Dort, wo treibende oder getriebene Scheiben sich senkrecht oder fast senkrecht unter einander befinden, oder zu kurze Treibriemen vorhanden sind, wird das Riemen-Auflegen mit der Hand wohl nicht ganz beseitigt werden können; jedoch sollte dann diese Vorrichtung nur bei ganz langsamem oder überwachtem Gange, oder noch besser bei Stillstand der Maschine stattfinden. — Unebene und

zottige Riemenverbindungen sind zu vermeiden. Mittelfst der überall erhältlichen Nagoue'schen Riemenverbindungs-Schrauben läßt sich eine dauerhafte, glatte und den Vortheil vermehrter Sicherheit bietende Riemenverbindung herstellen. — Gerügt werden muß die Unsitte, Riemen-Ausbesserungen bei ungehendem Zeuge vorzunehmen. Außerordentlich gefährlich wird diese Manipulation, wenn der Betreffende gezwungen ist, auf einer Leiter, in der Nähe der Transmission zu stehen, oder wenn der Riemen während der Ausbesserung von einem auf einer Leiter stehenden Arbeiter von der Transmission abgehalten werden muß;

d) zur Annäherung an die Wellen sind erforderlich: 1) enganschließende Kleidung des Arbeiters; nackter Arm; Vermeidung loser Halbtücher, Schürzen, Bänder; 2) eine zur Höhenlage der Welle im richtigen Längenverhältnis stehende leichte, feste Leiter mit Fußstapfen, welche in zugehörige Löcher des Fußbodens passen, mit Haken zum Anhängen an die Welle und im Oberteil gegen die Welle abgeschlossen durch ein die Leiterbäume umfassendes Blech.

Ferner sind nothwendig: Selbstöler oder selbstöhlende Lager, bezw. Schmierfett-Druckleitungen; Beseitigung aller Risse, Stellringsschrauben und Kuppelungs-Theile, welche kantig oder scharf aus der Wellen-Umfläche hervortreten und Abrundung der Keilnuthen und Kanten; Anstellung eines besonderen Arbeiters für die Transmissions- und Riemenwartung; eine genaue Instruktion für diesen Wärter.

Wo diese Maßregeln unter einer strengen und fachgemäßen Aufsicht zur Durchführung gelangen, da werden weitans die meisten der schweren Transmissions-Unfälle vermieden werden können, vorausgesetzt, daß die an den gewöhnlichen Verkehrs- und Arbeitsstellen der Arbeiter gelegenen Riemen, Scheiben etc. ebenfalls in fachgemäßer Weise umwehrt sind.

Die Verhütung der Unfälle an gezahnten Getrieben ist ungleich leichter möglich. Es bedarf dazu nur der Annahme und Durchführung des Grundsatzes: „alle im Verkehrs- und Handbereich der Arbeiter befindlichen verzahnten Getriebe, deren Eingriffstelle offen liegt, oder deren Bewegungslinie dicht an freilegenden Festpunkten vorüberläuft, zu verdecken.“ Wie die Verdeckung geschehen muß, hängt von den Einzelumständen ab.

* * *

Zur Vermeidung von Unfällen an Arbeitsmaschinen dürfte es sich, wie schon Eingang dieses Kapitels erwähnt, empfehlen, die Maschinenfabrikanten zu verpflichten, von vornherein auf die nöthigen Schutzvorrichtungen Bedacht zu nehmen. Schon vor einer Reihe von Jahren haben Maschinenfabrikanten in Mülhausen i. E. diese Verpflichtung freiwillig übernommen; sie bringen die Schutzvorrichtungen an den Arbeitsmaschinen derartig an, daß sie nicht entfernt werden können, ohne die Maschine gleichzeitig zum Stillstand zu bringen, — eine Einrichtung, die verhindert, daß der Arbeiter sorglos die vorhandenen Schutzvorrichtungen wegnimmt, um Reinigungsarbeiten während des Ganges der Maschine vorzunehmen. Jedenfalls sollte derjenige Unternehmer, welcher Arbeitsmaschinen bestellt, über gleich bei der Herstellung derselben anzubringende Schutzvorrichtungen mit dem Fabrikanten in's Einvernehmen treten.

Es liegt selbstverständlich nicht in unserer Absicht, alle die vielen hunderte von Arbeitsmaschinen, wie sie in den verschiedenen Industriezweigen Anwendung finden, hinsichtlich ihrer Gefährlichkeit und der an ihnen anzubringenden Schutzvorrichtungen zu kritisieren. Eine solche Arbeit würde weit hinaus gehen über den uns zugemessenen Raum. Wir können uns, ohne dem Verständnis unserer Leser für die Sache Abbruch zu thun, darauf beschränken, einige allgemeine Gesichtspunkte zu entwickeln und dabei in den Hauptsachen auf die im vorigen Abschnitt über die Transmissionen angestellten Erörterungen zurückverweisen.

Wie bei den Transmissionen, so sollen auch bei den Arbeitsmaschinen alle im Handlungsbereich des Arbeiters befindlichen Getriebe gefährlicher Art, die Zahnräder, Walzen, Scheiben, schnell rotirende oder vertical laufende Schneidezeuge, Schleifsteine etc. mit entsprechender Umwehrtung versehen sein. Dabei ist zu berücksichtigen, daß je größer die Umdrehungs- bezw. Bewegungsgeschwindigkeit bei Arbeitsmaschinen, je größer auch die Gefahr ist. Darans erklärt sich, daß verhältnismäßig die größte Zahl aller Verunglückungen an Arbeitsmaschinen auf die Textil-Industrie entfällt, welche bekanntlich mit außerordentlich schnell rotirender Maschinerie arbeitet, während die Maschinen für Metallbearbeitung wegen ihres langsamen Ganges schon weniger gefährlich sind. Wer jemals eine Arbeitsmaschine in Thätigkeit aufmerksam betrachtet hat, oder gar mit der Wartung einer solchen selbst betraut

Wieland und Amilias. *)

Die Sage, die an der Menschheit Wiege gestanden und die ersten Lebensalter der Völker begleitet, hat an der Arbeit der Schmiede ein besonderes Gefallen gefunden. Ehe sie ihrer ernsteren, nüchternen Schwester, der Geschichte, auch diese überließ, umschmeichelte sie mit ihren phantastischen Neigungen die Männer, welche aus dem Feuer eiserne Werke hervorbrachten. Nicht gewöhnliche Menschen, nein, übernatürliche, den Göttern verwandte, sollen diese Macht über Feuer und Metall — zwei Elemente der Erde — zuerst gewonnen haben. Bald führt die Sage den ehrgeizigen Prometheus, bald die riesigen Cyclopen, bald die Chalyben als die Erfinder der Eisenbereitung an. Ein Gott selber, Hephaistos, oder bei den Römern Vulkan, ist der erste Schmied, in dessen Werkstätten die Donnerkeile für Zeus und allerlei kunstvolle Arbeiten aus Erz Verfertigung finden, womit die Menschen zur Cultur gewiesen werden und womit sie können

„... leicht das Leben das freisvollendete Jahr durch führen ansetzt in ihren Behausungen ruhiger Weile.“ Verdient haben die Schmiede so hohe Ehre der Ahnenhaft, weil sie in der That es gewesen, die aus der naiven Naturzuständigkeit des Volks die erste Brücke hinüber in die Gebiete der Cultur geschlagen. Das Handwerk der Handwerke ist die Schmiederei. Ehe diese nicht gewesen und zu allen Arbeiten die Instrumente geliefert, war ein eigentliches Handwerk so gut als unmöglich. Denn aus den Steinen, welche überall die Natur bot, setzte sich der Mensch wohl die ersten Instrumente zu einer größeren Kraftäußerung zusammen. Er erfand so die Schleuder, den Hammer zum Schlagen, die Mühle zum Zerquetschen der Feldfrucht. Aber für Krieg wie für Frieden, den der Menschheit bestimmten Wechselgeschicken, lieferte erst der Schmied die Hilfsmittel, um eine höhere Leistungsfähigkeit und deren Entfaltung nach allerlei Richtungen hin zu ermöglichen. Und wenn man so mit Recht sagen kann, daß der Schmied der Vater aller Handwerke ist, so beweist sein Erscheinen und Wirken, daß der Mensch von Natur einen unwiderstehlichen Drang nach Schaffen, nach Arbeiten hat; denn aus freiem Willen, einem innersten Verlangen entsprechend,

*) Aus „Zwölf Schmiede“ von Schmidt-Weissenfels. Weinheim'sche Verlagsbuchhandlung, Berlin.

bot der Erdensohn seine Phantasie und seinen Geist auf, um seine Geschicklichkeit in einer Leistung zu betheiligen und mit dem Ergebnis derselben sich das Leben angenehmer in der Häuslichkeit oder gesicherter gegen seine Feinde zu machen.

Mit der Erfindung des Feuers und dann mittelst desselben des Schmelzens der Metalle, die im Erden-schooß ruhten, fühlte der Mensch sich mit gottähnlicher Schöpferkraft ausgerüstet und erstand in ihm der Ehrgeiz nach immer mannigfaltigerer Aeußerung derselben in Arbeit. Das Kupfer, das Blei, das Zinn, das Silber erkannte er bald am Glanz und oft auch an der Schwere massiver Stücke, deren er habhaft wurde. Das Eisen, obwohl überall vorhanden, blieb ihm wegen dessen schwierigerer Erkennbarkeit in Fels oder Erde lange noch ein unbekannter Begriff. Kupfer schmolz er erst zufällig mit Zinn oder Blei zusammen, welches das gebrochene und in die Gluth geworfene Gestein enthielt; dann that er es mit Absicht, um das Erz zu gewinnen, dem er in Sand die gegoffenen, später mit Schlägen des Hammers in der Weichheit des glühenden Zustandes geschmiedete Formen verlieh. Das Eisen allein zu schmelzen, nachdem es als Bestandteil in Fels oder Erde entdeckt worden, es allein zu verarbeiten, gleich dem gemischten Erz, bildete erst die zweite Periode des Schmiedehandwerks.

So folgte in der Geschichte der Culturvölker überall fast dem Zeitalter der rohesten Steininstrumente das der edleren Verarbeitung des Erzes und zuletzt des Eisens. Nicht gleichzeitig, auch bei den Völkern verwandter Cultur-entwicklung, fanden diese Uebergänge von Stein zu Erz und Eisen statt; ein jedes Volk hatte gleichsam seine besondere Geburtsstunde für jedes dieser Zeitalter. Aber schon die mosaische Sagen-geschichte nennt Tubalkain als einen Meister in allerlei Erz- und Eisenwerk und den Griechen wie Römern gehörte die Kunst der Eisenbearbeitung schon in den dunkeln Zeiten ihrer Geschichte an. Bemerkenswerth jedoch ist, daß diese alten Völker vorzugsweise nur in Erz sowohl Waffen wie Werkzeuge, Geräte wie Kunstwerke herstellten und z. B. in den aufgedeckten griechischen Ruinengravern und noch in dem verschütteten Pompeji von eisernen Arbeiten nur wenige Spuren, von eihernen bewundernswürdige Schmiederei und Abgüsse in Menge vorgefunden wurden.

Der kraftvolle, wenn auch an einem Fuß gelähmte Gott der Schmiede, Vulkan, stand bei den Alten in dem

üblichen Geruch eines unglücklichen, einfältigen und betrogenen Chemanns, man weiß nicht warum. Die christliche Legende ihrerseits erweckt gerade einem Schmied die besondere Genußnahme, daß er durch seine Schlaueit sich den Platz im Himmelreich zu sichern wußte, indem er dem Tode, dem Teufel und selbst dem braven Petrus einen Poffen spielte. Wo die Phantasie des Volks eine erste poetische, märchenhafte Gestaltung versuchte, ließ sie auch den Schmied dabei eine Rolle spielen, brachte sie diesen gern in die innigsten Beziehungen zu den allerhöchsten Personen auf Erden wie im Himmel.

In den alten deutschen Heldensagen, um nicht zu weit zu schweifen, ist dies nicht minder der Fall. Ein kategerisches Volk, wie die Germanen waren, den Arbeiten des Friedens noch wenig zugethan, steht bei ihnen der Schmied besonders als der Ausrüster des Kämpfers mit Schwert und Panzer in hohen Ehren. Sein Handwerk macht ihn adelig und er gilt als der Erbe einer göttlichen oder doch königlichen Beschäftigung. Denn das Schwert zu schmieden erheilt die Sage dem Mars oder auch dem Könige Velus von Assrien als Erfindung, wie Gott Hephaistos seinerseits dem Achilles den kostbaren Schild selber gefertigt. Ist es im Alterthum, bei den Römern noch, durchweg das Erz, aus welchem Schwert und Rüstung geschmiedet werden, so wird in der deutschen Sage statt dessen vorzugsweise nur das Eisen als Material dafür erwähnt. Da eine solche Vorstellung im Volksgeiste nothwendig mit der Wirklichkeit der Thatsachen übereinstimmen muß, so läßt sich aus diesem Umstande der Schluß ziehen, daß die Schmiede der alten Germanen wesentlich das Eisen bearbeiteten und frühzeitig, viellecht schon zu den großen Zeiten der Römer, darin eine besondere Kunstfertigkeit ausübten. Von römischen Schriftstellern wird auch ausdrücklich das alte Noricum, das heutige Steiermark und Kärnten, oder selbst das ganze Süddeutschland mit Oesterreich umfassend, als ein reiches Eisenland gepriesen, und norisches Eisen, norische Schwerter sind bei Horaz mit Lob und Anerkennung angeführt. Die Gothen, welche lange in den Gebieten von Noricum gewesen, sind viellecht ursprüngliche Erfinder des Stahles, aus dem sie sich ihre Waffen und Panzer schmieden ließen, hatten aus ihren früheren morgenländischen Ansiedelungen die dort schon betriebene Kunst des Waffenschmiedens mitgebracht und nachher, auf ihren Wanderungen gen Westen, bei den anderen Germanen in Auf-

gewesen ist, wird wissen, daß der bloße Augenschein lehrt, welche Teile derselben zum Schutze des Arbeiters umwehrt sein müssen. Oft finden Daten im Maschinenbetriebe das schneller und besser heraus, als „praktische Sachverständige“, die durch Gewohnheit gegen die Gefahr gleichgültig gemacht sind.

Unbedingt erforderlich ist, daß jede Arbeitsmaschine welcher Art sie immer sein möge, mit einer schnell erreichbaren, leicht zu handhabenden und sicher wirkenden Ausrück-Borrichtung versehen ist, um ihren sofortigen Stillstand zu ermöglichen. Unglaublich, aber nur zu wahr, durch amtliche Erhebungen erwiesen ist, daß es noch eine große Zahl von Arbeitsmaschinen gibt, deren Stillstand oder Angang der daran Beschäftigte nur dadurch erwirken kann, daß er dem Maschinenwärter züruft, den Motor zu stellen. Und diese Arbeitsmaschinen sind häufig solche der gefährlichsten Art, wie z. B. Kreis- und Bandsägen, Walzen etc., geschieht an ihnen ein Unglück, so ist es fast immer ein schweres, weil die vernichtende Bewegungsgewalt nicht sofort aufzuheben ist.

Als durchaus unzulässig muß es bezeichnet werden, den Antrieb mehrerer Arbeitsmaschinen, vornehmlich aus „Ersparungsrückichten“ direkt von einer Hauptwelle zu entnehmen. Unabhängig von der Welle und jeder andern Irtsgleichheit muß die Arbeitsmaschine in Gang gesetzt und zum Stillstand gebracht werden können.

Unvermeidlich ist ferner, wie ebenfalls schon im vorigen Abschnitt dieses Kapitels erwähnt, daß Sorge getragen wird für die möglichste Verhinderung der Geschwindigkeit-Differenzen durch gute Regulir-Borrichtungen.

Daß auch bei Arbeitsmaschinen das Verbot des Schmierens, Putzens und Ausbesserns während des Ganges Platz zu greifen hat und streng zu beobachten ist, bedarf wohl kaum noch der Erwähnung. — Personen, die an ihnen beschäftigt werden sollen, müssen genau unterwiesen werden, bezw. so lange unter guter Leitung arbeiten, bis sie in ihren Manipulationen vollkommen sicher sind und die Gefährlichkeit des Betriebes in vollem Umfange erkannt haben. Aber gerade in diesem Punkte wird unendlich viel gesündigt, besonders durch Anstellung und nicht genügende Unterweisung jugendlicher Arbeiter aus Rücksichten auf die „billige Produktion“, wie wir in der Einleitung zu diesen Artikeln schon das Nähere auseinandergesetzt haben.

* * *

nahme gebracht. Die alten Heldenjagen, in denen ja die Goten eine so bedeutende Rolle spielen, machen durch den darin ausgeprägten Stolz auf die Waffenschmiedekunst wenigstens eine solche Annahme wahrscheinlich, wie denn auch das burgundische und das alemannische Geseß des siebenten Jahrhunderts noch große Stücke auf die Schmiede hält. Freilich waren diese, ebenso wie alles Volk, von den in sekhafte Ritter übergegangenen Kriegshauptleuten inzwischen aus freien, ebenbürtigen Männern zu Weibgegnen heruntergedrückt worden; aber ein Schmied galt doch unter denselben seinem Herrn mit am meisten, und wer einen solchen erschlug, mußte es mit 40 Solidus büßen. Bei andern Handwerkern konnte man schon mit 20 und 25 Solidus oder Schilling davonkommen.

Sene erwähnte Auszeichnung, welche die Volkspoesie den germanischen Waffen und damit ihren Verfertignern überreicht und überschwänglich ertheit, bezieht sich namentlich auf die gewaltig großen, mit zwei Armen geführten Schwertschwerter, denen besondere Namen besondere Weihe verleihen. So heißt in den Eddaliedern von den Nibelungen das Schwert, welches Regin dem Sigurd schmiedet, Gram; in der Helbi-Saga heißt Hromund das Schwert Misteltrir; Siegfrieds Schwert heißt Balmung. Die Dichtungen von Karl dem Großen und seinen Helden v. r. herrlichen des Kaisers Schwert unter dem Namen Johuse, das Rolands als Durandel, das Richards von Montalbon als Flamberg. Und in der Wilkina-Saga wird sogar die Herstellung des Schwertes Mimung in einer Weise erzählt, die von der außerordentlichen Kunst des Schmiedes Wieland im Waffenverfertigen überraschendes Zeugnis gibt, so daß aus demselben wohl gefolgert werden kann, es sei das Geheimnis der Unübertrefflichkeit der Damascenerklingen dem gothischen Stamm der Amelungen wohl bekannt gewesen.

Schmied Wieland, so erzählt nämlich die Sage, kam mit dem Waffenschmied Amilias an des Königs Niding Hofe zu einer Wette darüber, daß er ein besseres Schwert, als jener eine Rüstung schmieden könne. Amilias arbeitete darauf elf Monate lang Tag und Nacht an dem Panzer, mit dem er nicht nur die Tüchtigkeit seiner Kunst, sondern auch die Widerstandskraft gegen alle Angriffswaffen beweisen wollte. Wieland aber machte sich um das verheißene Schwert keine Sorge.

„Et,“ sagte der König daraufhin endlich zu dem Schmied, „wilst du betne Wette nicht halten, Wieland?“

In einem Schlußartikel wollen wir uns nun demnächst beschäftigen mit verschiedenen, nicht zu klassifizierenden Unfallgefahren und mit den gesundheitschädlichen Einflüssen in gewerblichen Betrieben, wobei die Metall-Industrie besondere Berücksichtigung erfahren wird.

Correspondenzen.

Leipzig. In der Generalversammlung des Fachvereins der Metallarbeiter, die am Sonnabend, den 5. Juli im Saale des „Pantheon“ abgehalten wurde, kam folgender Antrag zur Annahme: Jeder Metallarbeiter, der heute schon dem Fachvereine angehört, kann von dem Vereine bei Streitigkeiten zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern den Rechtschutz verlangen. Dagegen jeder Metallarbeiter, der hier zugereist und schon einem Fachverein angehört. Alle später eintretende sind einer Karenzzeit von 6 Wochen unterworfen. Ferner wurde beschlossen, die Vereinsversammlungen von jetzt ab regelmäßig jeden Mittwoch Abend im kleinen Saale der Tonhalle, Oststr. 45, abzuhalten.

Halle. 12. Juli. In der heutigen Versammlung des Fachvereins der Metallarbeiter wurde über die Organisationsfrage verhandelt und wurde die Meinung der Versammlung in einer Resolution dahin ausgedrückt, daß man sich für eine allgemeine Organisation erklärt und hofft, daß dies allerorts geschieht, wo man das Ziel unserer heutigen Bewegung richtig erkannt hat.

Niederottendorf, Sachsen. Derjenige, welcher die Arbeiterbewegung nur in den großen Städten kennen gelernt hat, kann sich schwerlich einen Begriff machen, welche Unkenntnis und Gleichgültigkeit unter den Arbeitern in kleineren Städten und Ortschaften über ihre ureigensten Angelegenheiten noch herrscht; sie sind bereits der völligen Stumpfheit verfallen. Gibt man sich Mühe, diese Leute zu bessern als zum gedankenlosen Hinbrüten zu veranlassen, sie aus ihrer Trägheit und bejammernswerten Genügsamkeit aufzurütteln, so erlebt man die erstaunlichsten Dinge. In unserem Orte und der Nachbargemeinde Bertholdsdorf sind ca. 30 Metallarbeiter. Die besten davon haben einen Wochenlohn von durchschnittlich 12⁰⁰ M bei 14stündiger Arbeitszeit pro Tag und der gewöhnliche Arbeiter hat höchstens 6—8 M pro Woche. Weißt man nun nach, daß diese Verhältnisse auf die Dauer unhaltbar sind, so heißt's, daß man damit sehr zufrieden sei, daß man sich nicht „aufständisch“ machen lasse, kurz, man macht sich die Meisten zum Feinde. Das Wirken für die Arbeitersache ist also hier vorläufig noch völlig aussichtslos, ein Beweis, daß es überhaupt noch vieler Anstrengungen bedarf, um alle Metallarbeiter unter einen Hut zu bringen. Wann wird endlich in unsere Gegend ein Strahl des Lichtes dringen?!

Eberfeld. Die Heilerunterstützung an Mitglieder der Metallarbeiter-Fachvereine wird hier ausgezahlt bei Cassier F. Albert, Kleeblattstraße 6. Der Vorsitzende wohnt Bergstraße bei Abendroth.

Hamburg. Der Fachverein der Klempner hielt am Dienstag, den 8. Juli, eine von 250 Personen besuchte Mitgliederversamm-

lung mit folgender Tagesordnung: 1. Die Gewerkschaftsbewegung im Allgemeinen und die Metallarbeiterbewegung im Besonderen. Referent Herr Wegger. 2. Die Produktion in der Vergangenheit, Gegenwart und Zukunft. 3. Verschiedenes.

Der sehr ausführliche und eingehende, ca. 2 1/2 Stunden dauernde Vortrag des Herrn Wegger wolle den Raum dieser Blattes zu sehr in Anspruch nehmen und sei deshalb nur folgendes kurze Auszug wiedergegeben. Nachdem Referent das Wesen der heutigen kapitalistischen Produktionsweise und ihre Ausbeutung der Arbeitskraft, gegen welche sich notwendig ein Gegenbruch von Seite der Arbeiter entwickeln müsse, erörtert hatte, ging er auf das Mutterland der kapitalistischen Produktionsweise, und zugleich der Arbeiterbewegung, auf England, über und verbreitete sich darüber an der Hand der Geschichte ausführlich. Er führte an, daß die englische Arbeiterbewegung hauptsächlich auf dem Boden der Streiks stände, welche in den meisten Fällen zu Ungunsten der Arbeiter ausgefallen seien (Redner führte eine Statistik von in England in 10 Jahren stattgefundenen Streiks vor, wonach 20 Millionen Mark Einbuße an Arbeitslohn den Arbeitern verloren gingen) und auf diesem Wege keine großen Vortheile errungen habe. Sodann führte Redner die Anfänge der Gewerkschaftsbewegung in Deutschland unter Dr. Schweitzer und Frische vor, dieselben hätte den Fehler gemacht, daß sie Alles in einen Topf zusammenwürfelten und eine Allgemeine Arbeitergewerkschaft gründeten (Allgemeine Arbeiterinteressen-Vertretung!), die denn auch bald wieder verbrachte, worauf sich dann die Gewerkschaften der Lederer, Manufakturarbeiter, Metall- und Holzarbeiter bildeten, die aber auch an dem Uebel der Zusammenwerfung verschiedener Branchen litten. Redner schilderte hierauf speziell die Metallarbeiterbewegung und die verschiedenen Anstrengungen, die gemacht wurden, um etwas Tüchtiges zu schaffen, was sich alles als Experiment erwies, indem diese Anstrengungen scheiterten, so daß die Metallarbeitergewerkschaft bis 1877 nie viel über 2000 Mitglieder zählte. Es sei daher unter allen Umständen eine Branchenorganisation vorzuziehen, indem es hier leichter sei, die sämtlichen Angehörigen oder doch entschieden einen viel größeren Bruchteil einer Branche in die Organisation hereinzugreifen als in eine allgemeine Organisation. In diesen Vereinen müßten nun hauptsächlich die Mitglieder auf die zukünftige Produktionsweise hingewiesen werden, wie die genossenschaftliche Produktion angebahnt werden könne; die Gewerkschaften zu bloßen Streikvereinen zu machen, sei eine Entwürdigung des idealen Zieles, dem die Arbeiter zustreben haben. Um aber in dem angeedeuteten Sinne zu wirken, sei zunächst für Branchenorganisation einzutreten und auch aus dem praktischen Grunde, weil ein Zusammenschluß der Fachgenossen in reine Fachorganisationen eher möglich ist, als eine Verschmelzung verschiedener, wenig oder gar keine fachgewerblichen Berührungspunkte mit einander habenden Gewerkschaften.

Dennoch aber sei eine Centralisirung oder Unionirung der verschiedenen Branchenorganisationen immerhin anzustreben, aber nicht in dem Sinne des Vorschlages von Herrn Willig. Zum Schluß wurde folgende von Herrn Dhm eingereichte Resolution einstimmig angenommen: Die heutige Versammlung des Fachvereins der Klempner erklärt sich mit den Ausführungen des

Da lachte derselbe pffiffig, machte am nächsten Morgen Feuer in seiner Esse und nun klang es hell und lustig auf dem Ambos und die Funken sprühten um diesen sieben Tage lang.

Am siebenten Tage zeigte Wieland das fertige Schwert allem Hofe und Alle erkannten es durch Proben für so hart und scharf in der Schneide, wie sie zuvor noch niemals ein ähnliches gesehen.

Wieland aber lächelte wiederum sehr pffiffig, lud den König mit den Hofleuten an eine Stelle, wo der Fluß in wilder Strömung vorbeischloß, warf eine Flocke Wolle, einen Fuß dick, in die Fluth, und als die Wolle derartig gegen die Schärfe des hingehaltenen Schwertes trieb, ward sie mitten durchgeschnitten, so leicht als wäre sie Wellenschaum.

Entzückt rief der König Niding aus: „Mein sei das Schwert!“

Er ergriff es und schwang es stolz über seinem Haupte. Gar schnell jedoch senkte er müde den Arm, mit dem er die Waffe erhoben. Zu schwere Last war sie dem kraftvollen Niding.

So nahm Schmied Wieland sein Schwert zurück, versprach, es leichter und auch noch besser zu machen. Abermals ging er in seine Werkstatt, nahm hier eine scharfe Felle und zerraspelte die Klinge in eitel Feilspähne.

Darauf machte er aus Mehl, Milch und diesen Feilspähnen einen Teig, formte ihn zu Kügelchen und warf solche einem Volk von Masthühnern hin, die mehrere Tage zuvor hatten hungern müssen. Sie verzehrten die Teigugeln deshalb wie Lederbissen. Den Mist, den sie darnach fallen ließen, sammelte Schmied Wieland sorgfältig, brachte ihn in den Schmelzofen und sonderte die Schlacke vom flüssigen Eisen. Gereinigt ward so die Stahlmasse und sechs Tage lang schmiedete sie Wieland nun auf dem Ambos, daß es lustig in der Werkstatt klang und die Funken darin umherprühten.

Mit dem wieder fertigen Schwert begab er sich auch wieder an den Fluß zu der Stromschnelle, warf ein Bündel Wolle hinein, zwei Fuß dick, und ließ angestrichs des verammelten Hofes dieses Bündel von der Stahlklinge durchschneiden wie das erste Mal, so leicht, als wäre es leichter Seetang.

Begieriger noch als vorher verlangte der König das Schwert als sein eigen, zumal es viel leichter und handlicher sich erwies.

Schmied Wieland jedoch lächelte darob und meinte, er müsse den Stahl noch besser machen. Er nahm das Schwert abermals mit sich, zerfeilte es, gab die Stahlspähne wie zuvor den Hühnern zu fressen, und warf ihren damit vermengten Mist dann in den Schmelzofen. Aus dem so nochmals gereinigten Stahl schmiedete er die neue Klinge, daß der Ambos lustig dazu sang, wie die Funken ihn umprühten.

So schlugen die Schmiede des Morgenlandes seit langen, langen Zeiten altes Eisen, zerbrochenen Stahl, alte Stacheln und Nägel zusammen, um die herrlichen Klingen zu fertigen, mit denen in Damaskus großer Handel getrieben ward schon in der Alterthumszeit und wodurch sie als Damascener-Stahl später ihren Weltruf fanden. In Flammen und Athern spielt die bläuliche Klinge, weich wie ein Klemen beim Biegen, hartschneidig dabei, daß ein Schlag auf Eisen sie nicht zu verlegen vermag.

Hartschneidig ohne Gleichen machte auch Wieland zum dritten Mal sein Schwert und nannte es Mimung. Jetzt sollte es gegen Amilias' unangreifbare Rüstung die Wette eingehen.

Vor allem Volk auf freiem Platz, König Niding mit seinen Hofmannen zugegen, stellte Amilias sich hin in seiner Rüstung und rief herausfordernd Schmied Wieland zu, sein Schwert an dem Panzerkleid zu erproben.

Da lächelte der Schmied in seinen Bart, nahte dem Eisenmann, legte sein Schwert Mimung leise auf den Helm desselben und gab mit der Rechten einen gelinden Druck.

Sogleich zog die Klinge mitten durch Helm, Stopf, Rüstung und Mann.

„Nun,“ fragte Wieland neckisch dabei, „wie thut dir's?“

„Mir ist,“ antwortete Amilias arglos, „als ob mir ein Tropfen kalt Wasser über den Rücken liefe.“

„Wirklich? Ei, so schüttle ihn ab, den Tropfen.“

Amilias schüttelte sich in der That und dabei fiel er in zwei Hälften todt zur Erde nieder. So scharf war Schwert Mimung, daß es ihn von oben bis unten sanft gespalten hatte, und er nicht mehr davon spürte, als wenn ihm ein Tropfen kalt Wasser über den Rücken liefe.

Schmied Wieland lächelte pffiffig, als er damit die Wette gewonnen.

Herr Meßger einverstanden, sie erklärt sich für Branchen-Organisation, da dieselbe für die Produktion der Zukunft zweckmäßiger ist. Der Vorsitzende sprach hierauf im Namen der Versammlung Herrn Meßger für seinen ausgezeichneten Vortrag den Dank aus.

Herr Meßger machte noch bekannt, daß er eifrig damit beschäftigt sei, eine ausführliche Arbeit über dieses Thema für die „Metallarbeiter-Zeitung“ fertig zu stellen. Der Rest der Tagesordnung konnte wegen vorgeschrittener Zeit nicht mehr erledigt werden.

Im Anschluß an den Beschluß dieser Versammlung und eine bereits früher erlassene Aufforderung zur Gründung von Fachvereinen der Klempner (Spengler) fordern wir unsere Berufsgenossen nochmals auf, mit der Gründung von Klempner (Spengler)-Fachvereinen vorzugehen und sich nicht durch gegenseitige Anfeindungen abzurufen zu lassen; möge Jeder diese Frage sich ruhig überlegen und die Sache nicht sozusagen über's Knie brechen. Wir haben nicht nur allgemeine Arbeiterinteressen zu vertreten (was wir so anders auch können als in Fachvereinen), wir müssen zunächst unseren Fachgenossen Rechnung tragen und zusehen, auf welche Weise wir sie am besten in unsere Vereine hineingieße können, um sie über ihre Klagen aufzuklären. Das Andere wird dann schon von selbst nachkommen. Möge man den Bau nicht mit der Spitze beginnen, sondern von unten an Steine um Steine hineinfügen, damit wir etwas Gediegenes schaffen, nicht jetzt etwas mit großem Pomp in's Leben rufen, was ebenso schnell wieder verschwinden wird. Deshalb, Klempner (Spengler), überlegt Euch, was Ihr wollt.

Ludwig Boas.

Darmstadt. Behufs Gründung eines Fachvereins der Metallarbeiter für Darmstadt und Umgebung fand Montag, den 14. Juli im Orbschen Saale dahier eine gut besuchte Versammlung statt. Genosse Willig aus Mannheim sprach in 1 1/2 stündigem Vortrag über die Organisation der Metallarbeiter und deren Ziele und löste derselbe seine Aufgabe in einer wirklich ausgezeichneten Weise, wofür wir ihm hiermit unsern Dank aussprechen. Seine Ausführungen waren von derartig nachhaltiger Wirkung, daß sich sofort 80 Mann als Mitglieder meldeten, was für unsere hiesigen Verhältnisse umsohin ein sehr respektablem Erfolg zu nennen ist, denn hier, leider muß es gesagt werden, herrscht eine solche Gleichgültigkeit, hauptsächlich unter den Metallarbeitern, wie man sie eben nur in einer kleinen Residenz finden kann. Doch hoffen wir von der Zukunft Besseres, wir werden keine Mühe scheuen zur Befämpfung des Kastengeistes und Indifferentismus, um an dessen Stelle die Solidarität, den Sinn für gemeinsame Interessen zu legen. Darum Genossen, müht euch vorwärts!

Bei der Wahl des definitiven Vorstandes wurden gewählt: Ludwig Abel als erster und Bernhard Heiler als zweiter Vorsitzender, Georg Göbel als Kassier und Emil Hummel als Schriftführer, Ph. Mathes, Fr. Rork als Controleure. — Unser Verkehrslokal ist bei Ph. Müller, Schirngasse Nr. 16 (Gasthaus zur Schirn).

Mit genossenschaftlichem Gruß

Ludwig Abel,
Frankfurterstraße Nr. 32.

Technische Mittheilungen.

Verschiedene Wirkungen des Rostes. Der metallurgische Chemiker Gruner hat Untersuchungen über die Wirkungen des Rostes auf Gußeisen, weiches Eisen und Stahl unter dem Einflusse von feuchter Luft, Sauerwasser und mit einer Säure gemischten Wassers angestellt und ist zu folgendem Ergebnisse gekommen: Unter dem Einflusse feuchter Luft verloren Stahlplatten in 20 Tagen 3—4 Gramm von je zwei Quadrat-Decimetern Oberfläche. Chromstahl rostete noch mehr, Wolframstahl weniger als der gewöhnliche Eiselstahl. Gußeisen verlor nur ungefähr die Hälfte als Stahl und Spiegelstahl weniger als Graueisen. Sauerwasser löst Eisen schnell auf und wirkt stärker auf dasselbe als auf Stahl, am stärksten aber auf Spiegelstahl. In neun Tagen hatten Stahlplatten von zwei Decimetern Oberfläche 1 bis 2 Gramm verloren, während Bessemerstahl 3/4 Gr. verlor, phosphorhaltiges Eisen 5 Gramm und Spiegelstahl 7 Gramm. Abontrierter Stahl wurde weniger angegriffen als derselbe Stahl, wenn er zweimal ausgeglüht war, weicher Stahl weniger als Chromstahl, und Wolframstahl weniger als der gewöhnliche Stahl mit demselben Kohlenstoffgehalte. Daraus geht hervor, daß zur Bekleidung des Rumpfes von Schiffen keine manganhaltigen Bleche verwendet werden sollen. Säurehaltiges Wasser löst Gußeisen viel schneller auf als Stahl, Spiegelstahl aber nicht.

Kosten von Triebkraft. Sorgfältigen Ermittlungen zufolge stellt sich die Pferdestärke pro Stunde: 1. bei kleinen Dampfmaschinen auf circa 31,6 Pf.; 2. bei Heißluftmaschinen auf 28,5 Pf.; 3. bei Otto's neuem Gasmotor auf 25 Pf.; 4. bei Wassermotoren an künstlichen Hochdruckwasserleitungen auf 9,5 Pf.; 5. bei Kaddrehern, acht Mann pro Pferdestärke gerechnet, auf 200 Pf.; 6. bei großen vorzüglich konstruirten Dampfmaschinen von mindestens 50 Pferdestärken, die etwa 2 kg. Kohlen für die hier in Betracht kommende Zeit- und Arbeitseinheit verbrauchen, auf 8,5 Pf. Auffallend billig sind somit die großen Dampfmaschinen, und wenn es gelingt, die elektrischen Transmissionsmaschinen dem Kleingewerbe dienstbar zu machen, so könnte für dasselbe die getheilte große Dampfmaschine immer noch billiger werden, als der billigste Kleinmotor. Da bei elektrischer Transmissionsmaschinen erfahrungsgemäß noch die Hälfte der mechanischen Arbeit verloren geht, so würde die Pferdestärke pro Stunde auf 17—20 Pf. zu setzen kommen. Möglicherweise könnten in der Zukunft die Dampfmaschinen von den Gasmotoren in sehr großen Ausführungen, für die eigene Gasanstalten einzurichten wären, noch überholt werden. Von der Gasmotorenfabrik Deutz in Deutz bei Köln ist vor Kurzem eine große Anlage für eine Zunderfabrik mit 2 fünfzigpferdigen Gasmotoren und besonderer Gasanstalt gebaut worden und diese hat pro Stunde und Pferdestärke einen Kohlenverbrauch von 0,8 kg. ergeben.

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

Da die Statuten vergriffen sind, ersuchen wir alle diejenigen Filialen, welche ihren Vorrath an Statuten bis 1. Oktober cr. voraussichtlich nicht verbrauchen, schleunigst alle entbehrlichen Statuten an den Vorsitzenden einzusenden. Das neue Statut wird voraussichtlich Anfang nächsten Monats zur Versendung gelangen.

Die Versendung der Protokolle über die Generalversammlung hat begonnen und ersuchen wir die Beamten der neuen Filialen, in welche letzteren Delegirtensteuer nicht entrichtet wurde, die Anzahl Exemplare zu bestellen, welche sie voraussichtlich absehen können. Wir bemerken nochmals, daß diejenigen Mitglieder, welche die Delegirtensteuer nicht bezahlt, für ein Protokoll 20 $\frac{1}{2}$ zu entrichten haben.

Von dem Protokoll über die Generalversammlung in Gotha (1882) sind ebenfalls noch einige Exemplare vorrätzig und können zum Preise von 20 $\frac{1}{2}$ pro Exemplar geliefert werden.

Diejenigen Filialen, in denen die Delegirtensteuer von sämtlichen Mitgliedern entrichtet ist, werden ersucht, den Rest der Delegirtensteuermarken mit der nächsten Abrechnung an die Hauptkasse einzusenden.

Hamburg, 23. Juli 1884.

Mit Gruß
Der Vorstand.

Neue und veränderte Adressen:

Althemnitz: Rev. A. Nichte, Johannisstraße 1 R.
Beyendorf: Rev. Fr. Benede, Station Bobendorf bei Magdeburg.
Ecktrien: Rev. A. Schön, Landabergerstr. 44.
Caff. W. Rettig, Weinbergstr. 15.
Gölsa b. Chemnitz: Rev. C. A. Uhlig Nr. 31.
Caff. C. F. A. Stolmann.
Gilden: Rev. G. Bruchhausen, Schulstr.
Caff. A. Winter Nr. 7.
Jena: Rev. Ed. Friedrich, Graveur.
Letmathe b. Jerlohn: Rev. J. Sieberg.
Lemsdorf b. Magdeburg: Rev. G. Rosfeld.
Caff. Chr. Groll.

Neuß: Rev. A. Jager, Weierstr. 3.
Caff. J. Stellet, Niedermüllstr. 4.
Odenhausen, Kreis Weylar: Rev. W. Hoffmann.
Caff. L. Mohrbach.
Reinbeck b. Homburg: Rev. C. Bethauke, Gastwirth.
Schladen b. Braunshweig: Rev. F. Bahren, Dreher.
Sieghütte b. Siegen: Rev. Herrn. Münder Nr. 155.
Caff. G. Sprenger.

Schönberg, Großh. Heffen: Rev. J. Reitsch.
Solingen: Rev. Rob. Knecht, Gabelschleifer, II. Feld b. Solingen.
Schweinfurt: Rev. M. Ohland, Hofsbrunnenstr. 10.
Wilhelmshaven: Rev. A. Röske, Neu-Bremen 3.
Wergedorf: Caff. Alb. Doll. Camp.
Wergen b. Hanau: Rev. J. König.
Weylingen b. Neutlingen: Rev. J. Tröschler.

Wochum: Rev. M. Wichmann, Königstr. 17, 1, II.
Caff. J. Schumacher, Weilenbrück 20, part.
Wornheim: Rev. L. Mant, Bergerstr. 125, II.
Caff. W. Debusmann, Haberstr. 195.
Chemnitz: Caff. Dr. Jrmischer, Obere Heinst. 9, part.
Eöln a. Rh.: Rev. G. Dern, Ferkulum 48.
Dessau: Caff. C. Crüger, Amalienstr. 42.
Dietrichsdorf b. Kiel: Caff. J. Graucob.

Dresden-Doschwitz: Rev. G. Großer, Grundstr. 145a.
Caff. D. Richter, Grundstr. 221.
Dresden-Rabenau: Rev. E. Berndt, Nr. 17 b.
Eckenheim b. Frankfurt a. M.: Caff. S. Außland, Frankfurterstr. 95.
Enkheim: Rev. P. Adermann.
Caff. J. Weil.

Essen a. d. Ruhr: Caff. J. Anderheyden, Deuststr. 34.
Geestendorf b. Bremerhaven: Caff. E. Lest, Georgstr. 19.
Gießen: Caff. J. Keller an den Bahnhöfen, chem. Fabrik.
Grafenberg: Rev. C. Gilberg, Nr. 54.
Hagen: Caff. E. Hartmann, Hocht. 22.
Hoversgehofen b. Erfurt: Rev. G. Müller, Felsstr. 5.
Caff. A. Schmade, Poststr. 47.

Jerlohn: Caff. S. Kopale, Bachstr. 13.
Kleefeld b. Hannover: Caff. G. Bruns, Damerzergang 20, I.
Leipzig: Rev. J. Heiland, Turnerstr. 10b, S. I.
Linden: Caff. G. Brandt, Albertstr. 2, I.
Lollar b. Gießen: Caff. Alb. Rechs.
Meißen: Caff. W. Kühne, Neugasse 375.
Oberbilk b. Düsseldorf: Caff. E. Lubemann, Sölknerstr. 19.
Dels: Rev. A. Arndt, Ohlauerstr. 14.
Caff. J. Ehrl, Mühlgasse 2.

Plauen i. Voigtl.: Rev. G. Grimm, Forststr. 40.
Pörsz b. Kalk: Caff. W. Wirtz.
Preungesheim b. Frankfurt a. M.: Caff. H. Stiller.
Rath b. Düsseldorf: Rev. L. Jüsgen, Rathenbroich 254.
Rothenditmold-Cassel: Rev. G. Huhn, Marktstraße 27, III.
Saarbrücken-Malsatt: Rev. A. Kern, Schleifmühle,
Ludwigsberg 37.
Caff. J. Franzmann, Schleifmühle,
Ludwigsberg 37.

Sachsenhausen b. Frankfurt a. M.: Caff. W. Sattler, Heisterstraße 2 part.
Sendling-München: Rev. J. Starl, Forstentrieberlandstr. 25.
Sinsg.: Rev. J. Frohn, 95d.
Wehringhausen b. Hagen, Westphalen: Rev. F. Schröder,
Langestr. 18.
Caff. C. Kreuzer,
Langestr. 37.

Barmen. Das Cassenlokal befindet sich von jetzt ab bei Ed. Windgasse, Breiterstraße Nr. 2.

Hilk bei Düsseldorf. Am 13. Juli feierten wir dahier ein schönes Fest, das Stiftungsfest unserer Filiale. Hierzu hatten wir die sämtlichen umliegenden Filialen eingeladen und waren dieselben auch fast sämtlich vertreten. Der Vorsitzende von Hilk begrüßte in einer Ansprache die Versammelten und bezeichnete die Feier als ein Verbrüderungsfest, bei dem die Genossen neuen Muth zu fernem geistlichen Wirken für unsere Krankenkasse schöpfen könnten und sollten. So sehr man sich auch den ge-

stigten Freuden, welche in reichem Maße geboten waren, hingab, vergaß man darüber doch auch nicht, sich dessen zu erinnern, dessen Wirksamkeit in erster Linie das Gedeihen unserer Kasse mit zu verdanken ist, des Vorstandes in Hamburg, welchem ein freudiges „Goch“ ausgedrückt wurde.

Briefkasten.

Die für diese Nummer in Aussicht gestellte Richtigstellung des Artikels über „Kunstschmiede-Arbeiten“ mußten wir wegen in letzter Stunde erfolgten Stoffandranges für nächste Nummer zurückstellen.

Malsatt. B. — Das Mehr an Exemplaren sandten wir zur Verteilung, es braucht also davon nichts retournirt zu werden.
Hannover. B. Wir sind mit Ihrer Abrechnung einverstanden. — Complete Exemplare vom vorigen Jahre sind nicht mehr zu haben, nur Nr. 1, 5, 6, 8.

Hannover. W. Ein derartiges Buch können wir Ihnen nicht bezeichnen, da uns ein Catalog nicht zur Verfügung steht. Wenden Sie sich an B. F. Voigt in Weimar und verlangen Sie einen Special-Catalog Ihrer Branche.

Quittung über eingegangene Abonnementsgelder.
Für das I. Quartal ging ferner ein: Wien N. 23,51, München 8,40.

Für das II. Quartal: Geestendorf 1,75, Neustadt b. Stolpen 4,55, Berlin 0,40, Oberstein 0,60, Altona 14,00, Breslau 23,50, Leipzig b. L. 7,00, Fürth 2,80, Barnstorf 1,95, Linden (Juni) 7,75, Haidhausen 7,00, Friedrichstadt-Magdeburg 12,80, Hanau 7,20, Göttingen 7,80, Barmen 6,00, Oberbilk 13,00.

Für das III. Quartal gingen ein: Oberstein 3,25, Berlin 0,80, Frankfurt 0,95, Remel 2,60, Niederottendorf 0,80, Lollar 3,90, Verbisdorf 0,80, Berlin b. S. 21,00, Ruhort 6,60, Deuben 9,60, Sendling 9,00, Gredendroich 9,60, Fechenheim 7,20, Dschay 1,95, Benrath 10,20, Augsburg b. S. 1,95, Neustadt a. b. S. 2,10, Cannstatt 8,20, Homburg 1,50, Frankfurt a. D. 3,70, Faurndau 2,00, Mülheim a. Rh. 3,25, München b. S. 8,40, Höchst (Juli) 7,80, Eckenheim 1,50, Fingern 6,00, Gaggenu 2,60.

Anzeigen.

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

Notiz-Kalender!

Unser allgemein beliebter, nunmehr im 8. Jahrgange erscheinender

Deutscher Handwerker- und Arbeiter-Notiz-Kalender pro 1885

wird in etwa 14 Tagen versandtfertig.

Derselbe enthält außer dem Calendarium mit Gesichtskalender und den schon im verfloffenen Jahrgange enthaltenen Gesetzen (wie z. B. Reichstagswahlgesetz, Krankenkassengesetz), Tabellen zc. neu: Das Hilfskassengesetz mit der neuen Novelle, die wichtigsten Bestimmungen der Gewerbeordnung über Hausirhandel und Colportage, außerdem Schreibpapier mit und ohne Tageskalender.

Preis des gut gebundenen Kalenders, der ein Taschenbuch vollständig ersetzt, wie bisher nur 50 Pfg.

Wiederverkäufer erhalten lohnenden Rabatt. Bestellungen wolle man baldigst an uns oder an die Redaktion der „Metallarbeiter-Zeitung“ einsenden. Nürnberg, 26. Juli.

Wörlein & Comp., Nürnberg,
Weizenstraße 12.

Höchst wichtig für Metallarbeiter!

Soeben ist erschienen und in unterzeichneter Buchhandlung zu haben:

Das neue

Unfallversicherungs-Gesetz.

(Gesetz betr. die Unfallversicherung der Arbeiter).

Nach den vom Reichstag in dritter Lesung gefaßten Beschlüssen. Mit einem Sachregister.

Preis 25 Pfg.

Wiederverkäufer erhalten lohnenden Rabatt. Jeder Metallarbeiter sollte unbedingt im Besitze des Unfallversicherungs-Gesetzes sein, da in keiner Versicherungspflichtigen Branche so viel Unfälle vorkommen, als gerade bei den Metallarbeitern.

Vom Krankenkassengesetz á 25 $\frac{1}{2}$ ist noch eine kleine Partie vorrätzig und empfehlen solche geneigte Abnahme

Wörlein & Comp., Nürnberg,
Weizenstraße 12.



Eine neue Arbeitsmethode im Blech- arbeitergewerbe.

Von einem Fachgenossen.

Die „Illustrirte Zeitung für Blechindustrie“ in Stuttgart enthielt in Nr. 6. d. Jrs. eine Abhandlung über das Ziehstanzsystem, dessen Inhalt wir, da den Lesern dieser Zeitung jenes Blatt wohl nur sehr wenig zu Händen kommt, kurz recapitulieren. Jener Verfasser sagt, mit Hilfe dieses neuen Systems sei es möglich, ganz Unglaubliches zu leisten, vorausgesetzt, daß die Presse stark genug gebaut und die betr. Stanze richtig gearbeitet sei. Als Presse wird entweder Anwurfs- oder Frikationspresse genannt. Zugleich wird dort vom Verfasser des Artikels, der, wie wir erfahren, ein in der Praxis bewährter Fachgenosse ist, eine Skizze geboten, welche ein solches Werkzeug zur Herstellung von Tellern darstellt und die hier ebenfalls eine Stelle finden soll.

Hier bemächtigt sich demnach die Technik eines ganz neuen Industriezweiges, indem dadurch die Metallbrückertheilweise, bei flachen Gegenständen oder aus Schwarzblech gefertigten Waaren, zu ersetzen ist. Es handelt sich hier nicht um die Ziehprelle, vermittelst welcher mit größerem Erfolg tiefe Gefäße gestanzt werden, sondern um die sog. Frikationspresse für Motorbetrieb oder aber für die weniger rationelle Anwurfsprelle, weil mittelst dieses Systems zugleich gezogen und gepreßt, d. h. geprägt wird.

Dieses System, zur Zeit noch sehr wenig bekannt, hat den Vortheil, daß es bei geringen Auslagen für die Werkzeuge jede Handarbeit überflüssig macht, während bekanntlich bei Anwendung des Fallwerks noch eine 3 bis 4malige Handarbeit nötig ist. Wo dieses System eingeführt ist, liegen die Fallwerke im alten Eisen, denn vermittelst der Ziehstanze kann zum Mindesten das 10 bis 50fache geleistet werden als am Fallwerk, das übrigens noch eine große Gefahr durch Herunterfallen des sog. Pfaffen mit sich führt. Es kommt auf die Größe und Stärke der Presse an, wie groß ein Arbeitsstück darunter hergestellt werden kann, aber es kann versichert werden, daß die Rentabilität des Ziehstanzsystems mit der Größe der herzustellenden Gegenstände zunimmt, weil die Maschine mit einem Druck den Gegenstand so liefert, wie ihn der Metallbrücker oder das Fallwerk nur mit viel Mühe und Uebung zu liefern im Stande oder auch nicht im Stande ist, weil der Metallbrücker gegenüber dem Schwarzblech zu Verzinnungs-, Lackierungs- oder Emailirungszwecken so gut wie machtlos ist, das Fallwerk eine mühevoll arbeitende Hammerarbeit bedingt und damit nicht scharf geprägt werden kann.

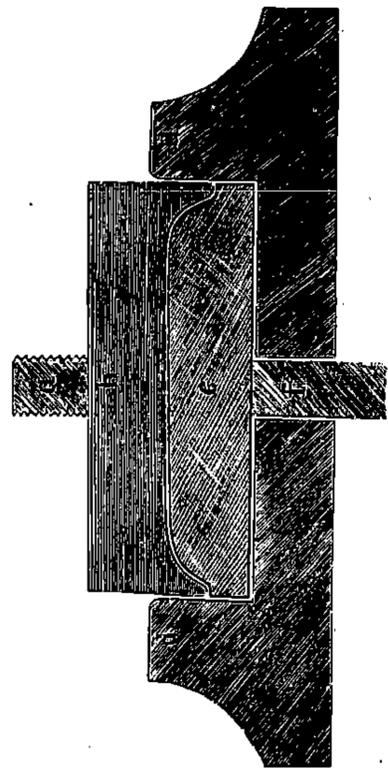
Man hat nun statt der eigentlichen Metallbrücker mit dem Handstahl in den gedachten Zweigen mit Erfolg den Support und die Rolle, das sogenannte „Planiren“ eingeführt, welche das Schwarzblech in allen Stärken und Dimensionen bewältigen können. Die Arbeit erfordert aber auch viel Uebung, doch dürfte das Planiren bei tieferen Eisenblechgefäßen nicht leicht zu vermeiden sein. Bei anderen Gefäßen, als runden und ovalen, welche eine gewisse Tiefe nicht überschreiten, ist daher das Ziehstanzsystem eine Neuerung, die eine große Zukunft haben wird. Man fertigt bereits damit mit gutem Erfolg z. B. runde und ovale Wärmeflaschen aus Zink, Eisenblech, Weißblech, nickelplattirtem Eisenblech (Patent Fleitmann), Messing und Kupfer und ist es bei der Presse ganz unerleret, ob dieses oder jenes der angeführten Metalle zur Verarbeitung kommt. Es lassen sich selbst von einem unerfahrenen Arbeiter in der Stunde bis zu 150 Wärmeflaschentheile stanzen. Bedingung ist dabei nur, genaue gleiche Metallstärke und genaue Bodengröße, welche übrigens bei den verschiedenen Metallen variiert. So z. B. wird sich Eisenblech weniger dehnen als weichere Metalle und kommt es dabei oft auf 1 mm an, ob der Boden größer oder kleiner im Schnitt sei; selbstverständlich können dem weichen Metalle auch größere Tiefen zugemüthet werden; eine genaue Norm ist jedoch nicht festzustellen, da die Zerreißungsgrenze meist auch von der Form des Gegenstandes und der Metallgattung abhängt. So viel steht fest, daß z. B. Theebretter aller Dimensionen und Formen mittelst dieses Verfahrens viel rascher und schöner gefertigt werden können als mit dem Fallwerk ohne einen einzigen Hammerstreich. Auch die Stäbe am Rand wird gleich mit angepreßt und darf nur abgeschüttelt und Draht eingelegt werden. Durch eine andere Vorrichtung kann gleich das Zubündeln auf einen Druck am ganzen Theebrett verrichtet werden. Von einem Arbeiter können bei 10stündiger Arbeitszeit 800—1000 solcher Theebretter in einem Tage tadellos geliefert werden.

Wir hatten schon Gelegenheit, zu sehen, wie alte geübte Metallbrücker von den Leistungen der Ziehstanze so erschüttert wurden, daß sie sich unwillkürlich eines Wuthausbruches gegen den betr. Mechaniker nicht enthalten konnten, der die Ziehstanze fertigte. Es ist wahr, die Arbeiter stehen der Maschine und ihrer Vervollkommnung nicht sonderlich sympathisch gegenüber, sie sehen in diesem Werkzeug ihren Feind, der ihnen das Brod vom Munde wegnimmt und sie haben nicht immer Unrecht; dagegen läßt sich die Technik und die Suche nach Absatzgebieten nicht zurückhalten, sie kämpft ihrerseits auch den Kampf um's Dasein. Wo wären wir geblieben ohne die Dampfkraft und die Dampfmaschinen! Die Arbeiter freilich müssen oftmals die Verbesserung, die auch nur eine scheinbare an irgend einer Maschine sein kann, mit Abzügen bezahlen und komme ich damit auf einen viel gefährlicheren Feind der Arbeiter, als es die Maschine ist, zu sprechen, nämlich die Akkorbarbeit! Die Maschine als solche ist der leibhaftige Freund des Menschen und die heutige Produktion würde ohne dieselbe nicht bestehen können. Was würden z. B. die Weber anfangen, wollte man morgen sämtliche Selfactor's zusammenschlagen? Es ist eins vom andern abhängig, neue Erfindungen und Verbesserungen in der Technik bringen Arbeit auf der einen Seite, während auf der andern solche von der Maschine verdrängt wird. Die Arbeiter mögen sich daher nur ihren Feind etwas näher ansehen. Hier wird noch sehr viel von den Arbeitern gekündigt, welche glauben, ohne Akkor- oder Ueberarbeit nicht leben zu können, wodurch der Lohn so heruntergedrückt wird, daß selbst ein guter Arbeiter sich kaum so viel verdienen kann, als zum Leben nötig ist. Diesem Krebschaden sollten die Fachvereine ihre besondere Aufmerksamkeit zuwenden und durch Aufklärung und Organisation ein Ziel setzen. Aber leider muß gesagt werden, daß auch hierin die Arbeiter ihren Freund nicht anerkennen wollen und durch die Arbeit einer Minorität von Fachgenossen können große Erfolge nicht erzielt werden. Die stereotype Phrase: „Es hilft nichts“ ist nur eine Ausrede zur Verlesung der Faulheit, wenn nicht noch Schlimmeres. Wer so spricht, ist mitschuldig, wenn Zustände fortbestehen, die jeder Humanität Hohn sprechen. Nach dieser Abschweifung wieder zu unserem Grundtexte.

Es wird gefragt werden, welche Fabrik ist mit diesem System ausgerüstet? Wir nennen heute nur eine: die Fabrik für das patentirte nickelplattirte Eisenblech von Fleitmann und Witte bei Herbolzheim ist im Stande, mit ihrer Einrichtung Unmengen zu produzieren und wird zur Zeit wohl keinen ebenbürtigen Concurrenten aufzuweisen haben. Die Gegenstände, die mittelst dieses Systems hergestellt werden, sind äußerst mannigfaltig und behaupten wir kühn, daß in einigen Jahren unsere Metallbrücker davon spüren dürften, trotzdem die Nachfrage nach diesen Professionisten immer eine ungemein große ist. Unstreitig ist dieser Handwerkszweig auf der höchsten Stufe angelangt, und wird ihm die Maschine in den Weg treten, gerade wegen der gesteigerten Nachfrage nach Arbeitskräften. Vielleicht ist dann auch die Zeit nicht mehr ferne, daß diejenigen Arbeiter dieser Branche, welche ihrer etwas besseren Stellung wegen oft auf andere Arbeiter, die sich ihrer Klassenlage bereits bewußt sind, herabschauen, sich etwas mehr um Fachvereinsinteressen kümmern, während sie jetzt sich und ihr Gewerbe für gefeit halten, während ihr primitives Werkzeug, die Drückbank sei nicht verbesserungsfähig. Komme man uns nur nicht mit dem Einwande, gedachte Werkzeuge seien zu theuer, um sich zu rentieren und deshalb werde die Anschaffung unterbleiben. Wir sprechen nicht von den Zweigen, die keine bestimmten Fabrikate in großer Zahl herstellen, die im Tag zehn und mehr verschiedene Produkte herstellen, sondern von den Gewerbetreibenden, die immer und immer die gleichen Artikel in hundert- und tausendfacher Zahl fabriciren. Das Einspannen der Ziehstanze nimmt einen kurzen Zeitraum in Anspruch und kann daher nicht behauptet werden, die Arbeit damit sei zu zeitraubend. Bei nur einigem Bedarf zahlt sich das Werkzeug in kurzer Zeit ab und bei dem Mangel an geübten Arbeitern der Branche wird sie ein unentbehrliches Hilfsmittel des Geschäftsmannes werden. Die Art von Pressen, wie wir sie ja in Nürnberg 1879 und 1880 in Stuttgart in Betrieb sehen konnten, wenn wir nicht irren, von L. Schuler in Göttingen ausgestellt, halten wir für die praktischste für die Zwecke dieses Systems, welche Fabrik auch die in Rede stehenden Ziehstanzen fabricirt.

Wo ein Gewerbetreibender die nötigen Hilfsmaschinen, wie Drehbank zc. besitzt, kann ihm ein Versuch zur Her-

stellung eines gangbaren Artikels nach diesem System nicht viel kosten. Wenn auch die Bedingungen zu einer brauchbaren Ziehstanze keine schwierigen sind, und solche ein ganz einfaches, nur aus drei Theilen combinirtes Werkzeug ist, so hängt der gute Erfolg doch ausschließlich von der Erfahrung ab. Zu dem bestehend skizzirten Schnitt durch ein Stanzwerkzeug für Teller wäre, nach der Eingangs erwähnten Zeitung, zu bemerken, daß dieses eingetieft oder flach sein kann, je nachdem die Tellerform gewünscht wird.



a ist der Gewindezapfen, welcher in dem Preßkopf festgeschraubt wird und muß die Fläche von b an demselben fest anliegen. b ist das Stangenobertheil, welches die innere Teller-Form zeigt, c ist das Einlagestück, welches die äußere Tellerform hat. d d ist der auf der Preßplatte befestigte Haltestock. Auf dessen obere Fläche wird der zum Stanzen bestimmte Blechboden gelegt; der Haltestock muß den entsprechenden inneren Durchmesser haben, d. h. er muß ringsum etwa 0,5 mm weiter ausgebeugt sein als b genommen ist. f ist ein nach unten durchgehendes Rundenisen, auf das ein mit dem Fuß bewegter Hebelarm drückt und mittelst dessen der Teller ausgeworfen werden kann. Der zwischen b und d d gegebene Raum ist, wie schon bemerkt wurde, nach der Blechstärke zu richten. Wird der Blechboden beim Niedergehen des Preßkopfs in die Stanze eingezwängt, so gestattet diese nur ein beschränktes Nachziehen von Außen, dadurch wird der Blechboden gehalten und läßt keine Faltenbildung und bei nicht zu großer Anstrengung auch keinen Bruch zu. Das Gelingen der Arbeit hängt einzig und allein von der richtigen Konstruktion der Ziehstanze ab, da Fehler in derselben das Ziehen unmöglich machen.

Auf zur Organisation!

In allen Branchen und in allen Städten Deutschlands erdnt dieser Ruf mit einer Energie und Kraft, welche alle früheren derartigen Bewegungen bei weitem übertrifft. Dieser Organisationsruf wirkt um so nachhaltiger, als er heute im Gegensatz zu früheren Bewegungen nicht von sogenannten Volksmännern und Agitatoren ausgestoßen wird, sondern direkt aus den theilnehmenden Kreisen hervorgeht. Organisiren müssen wir uns, darüber ist jeder selbstbewußte Arbeiter, der seine Klassenlage erkannt hat, im Klaren. Nur das „Wie“ macht noch einer Anzahl Arbeitern Kopfschmerzen und ist es ganz besonders die Metallarbeiterbranche, welche hierin noch nicht mit sich selbst im Reinen ist. Bereits haben Genossen Willigmann und Metzger-Hamburg in unserem Organe einen theoretischen Streit über diese Frage ausgefochten, in welchem, nach den bisherigen Kundgebungen, Genosse Willig den Sieg davongetragen hat, denn mit Ausnahme von Stuttgart und Hamburg hören wir nichts von einer Branchenorganisation. Da man also auch schon in der Praxis über die Ausführungen des Genossen Metzger zur Tagesordnung übergegangen ist, könnte es fast überflüssig erscheinen, weitere Worte über die Organisationsfrage zu verlieren, wenn nicht eine, allerdings nur sehr bescheidene Anzahl von Fachvereinen es vorzöge, ein harmloses Stillleben zu führen und durch dieses Stillleben eine Anzahl brauchbarer Kräfte der Gesamtheit verloren gingen. Ueber den praktischen Nutzen einer gemeinsamen Organisation sämtlicher Branchen ist bereits von Berlin aus berichtet worden. Nur sind mir die Berliner Ausführungen noch nicht weitgehend genug. Der Berliner Correspondent schreibt in Nr. 17. der „M.-A.-Z.“, daß an Orten von ungefähr 200 Metallarbeitern die Organisation eine gemeinsame sein müsse, werde die Zahl eine größere, so sei die Maschinenbaubranche auszuscheiden.

Also ein Mittelglied zwischen Hamburg und Mannheim, mit welchem ich mich am allerwenigsten befreunden kann, denn mit einem solchen System kann nie Ordnung geschaffen werden.

Die Stärke einer Arbeiterorganisation liegt doch nur in ihrer Ausbreitung über sämmtliche größere und kleinere Städte und in der Macht ihres Auftretens. Daß in Städten von 8—10,000 Einwohnern mit ihren 10—20 Klempner- oder Schlossergefellen von einer Branchenorganisation keine Rede sein kann, steht wohl selbst Genosse Meßger ein; wohl aber können diese zusammen einen Fachverein bilden, welchen jeder Arbeitgeber respektieren muß. In größeren Städten wäre eine Branchenorganisation möglich, aber nicht praktisch. Das hat man in den meisten größeren Städten schon eingesehen und „Metallarbeiterfachvereine“ gegründet. Genosse Meßger hätte also früher aufstehen müssen. — Sonderbarer Weise ging vor einiger Zeit ebenfalls von Hamburg aus der Ruf zur Gründung einer centralisirten Klempner Krankenkasse (Das ist ein Irrthum, nicht von Hamburg, sondern von Hannover ist in Nr. 8 b. Bl. vom v. Jahre eine diesbezügliche Notiz enthalten. V. Reb.) und wäre nicht der gesunde Sinn gerade der Klempner in den größeren Städten, so würde auch bald eine Klempnerzeitung entstehen. — Welchen Werth eine allgemeine Organisation hat, mag aus folgendem Beispiele hervorgehen: Die ersten hiesigen Metallarbeiterversammlungen, in welchen von einer Branchenorganisation nie die Rede war, weil man ein allgemeines Vorgehen für richtig erkannte, waren von 400, 900 und 600 Mann besucht. Die nächste Folge dieser statischen Versammlungen war, daß Herr Carl Krause in Grottenhof bei Leipzig die Arbeitszeit in seiner Maschinenfabrik von 11 auf 10 Stunden festsetzte und einen Lohnzuschlag von 4 0/0 bewilligte. Gewiß ein Resultat, welches unserer jungen, aber allgemeinen Organisation alle Ehre macht und welches selbst durch die strammste Branchenorganisation wohl nie erreicht worden wäre. Freilich, Abkürzung der Arbeitszeit ist ja gar nicht die Parole der Branchenorganisation, dort hört man nur von fachgewerblicher Ausbildung und Arbeitsnachweis. Fachgewerbliche Ausbildung, so schön dieselbe ist, erscheint leider nur sehr Wenigen begehrenswerth und von diesen Wenigen haben die Wenigsten einen Nutzen davon. Der Arbeitsnachweis ist ja ebenfalls etwas sehr lobenswerthes, doch glaube ich, daß sich nur eine äußerst geringe Anzahl von Arbeitgebern finden wird, welche bei einem Fachvereine, der seine Prinzipien erst nimmt und mit den Arbeitgebern im Kampfe liegt,*) um Arbeiter nachfragt. Mit welcher Wichtigkeit berührt der Stuttgarter Fachverein der Schlosser von der Wichtigkeit seines Arbeitsnachweises, von seinem Gesangsvereine (!) und zuletzt von seinen Einnahmen und Ausgaben. Ganze 318 M. Einnahme, 259 M. Ausgabe in einem vollen Jahre. Nun, die Leipziger Verhältnisse sind von denen der Stuttgarter nicht gerade himmelweit verschieden und doch haben wir in den ersten sechs Wochen unseres Bestehens schon eine größere Einnahme und Ausgabe zu verzeichnen. Daß man in Berücksichtigung des Arbeitsnachweises und Gesangsvereins kein Geld für streikende Kollegen erübrigt, beweist die Abrechnung von Hannover. Schon die Ersparnis an Verwaltungskosten bei einer allgemeinen Organisation läßt uns alljährlich einen kleinen Streik ausfechten. Hoffentlich tragen diese Zeilen dazu bei, die Situation zu klären und die halbtägige Einberufung eines allgemeinen deutschen Metallarbeiter-Congresses herbeizuführen. Wollen wir unserer Sache nützen, so muß nach gemeinsamen Prinzipien gehandelt werden. Vereint sind wir eine Macht, mit der die Arbeitgeber zu rechnen haben, getrennt artet die Metallarbeiterbewegung in eine nutzlose Vereinspielerei aus. Das wird man bald in Hamburg sowohl wie auch in Stuttgart einsehen und schließlich soviel demokratische Bildung an den Tag legen, daß man sich den Wünschen und Beschlüssen der Majorität fügt.

Leipzig.

G. Fell.

Die Entstehung der Hirsch-Dunderschen Gewerkvereine.

(Fortsetzung.)

H. Meyer sagt in seinem Werke: „Es ist wirklich in hohem Grade komisch, wenn katholischsozialistische Professoren, wie sie das in Eisenach thaten und noch

*) Daß es bei Erstrebung besserer Existenzbedingungen nicht ohne Kampf abgeht, ist einleuchtend, aber daß es das ausschließliche Ziel der Fachvereine sein soll mit den Arbeitgebern im Kampfe zu liegen — diesen Standpunkt vermögen wir nicht zu theilen. Obenwienig hülftigen wir der Meinung, daß die Fachvereine sich nichts um gewerbliche Ausbildung kümmern sollten. Wozu nennen sie sich dann überhaupt Fachvereine? Wir kommen übrigens gelegentlich auf dieses Thema zurück. D. Reb.

ihnen, behaupten, die Hirsch-Dunderschen Gewerkvereine hätten hauptsächlich ökonomische Zwecke, beabsichtigten nur, den Arbeitern Schutz gegen Bedrückung durch die Arbeitgeber zu gewähren. Ehe diese berufenen Lehrer der deutschen Jugend über Fragen der Gegenwart sich aussprechen, sollten sie sich die Mühe nehmen, erst die Genese solcher Fragen selbst zu studiren. Ich behaupte aber, weder Schmöller, noch Brentano, noch ihre Genossen kennen die Geschichte dieser Trades-Unions, und das behaupte ich zu ihrer Ehre, sonst müßte ich sie für absichtliche Fälscher halten. In ihrer Unkenntnis der realen Verhältnisse sind sie auf die Empfehlung dieser Vereine „reingefallen, und es sollte mir eine große Genugthuung sein, wenn diese Abhandlung sie dazu anregte, gründliche Studien auf diesem Gebiete zu machen, wie es sich für Männer der Wissenschaft doch zweifellos schickt. Wenn sie nur den Gewerkverein (also das Organ der Mag. Hirsch'schen Gewerkvereine) von seinem Entstehen an mit etwas Kritik lesen, so werden sie sehr bald sehen, daß wir es hier mit Vereinen zur Betreibung einer demokratischen, freilich nicht socialdemokratischen Parteilagitation zu thun haben.

Sie würden aber auch weiter sehen, wenn sie die Geschichte der einzelnen von Hirsch gegründeten Gewerkvereine aufmerksam verfolgten, daß allmählig den zur Bourgeoisie-Politik gemißbrauchten Arbeitern das Bewußtsein des schmähtlichen Gebrauches, welchen man von ihrem Vertrauen macht, aufdämmert, und daß sie alsdann in's socialdemokratische Lager übergehen.

Um die hier angeführte Behauptung zu beweisen, wie offen die Mag. Hirsch'sche Zeitung, das officielle Organ der Hirsch-Dunderschen Gewerkvereine, fortschrittliche Politik betreibt, führt H. Meyer eine ganze Reihe Citate aus dem „Gewerkverein“ an.

Wir können wegen Mangel an Raum uns auf den Abdruck längerer Citate nicht einlassen, allein um das heuchlerische Treiben dieser Sorte von Volksbeglückern ganz kennen zu lernen, wollen wir doch einige kurze Sätze aus dem „Gewerkverein“ wiedergeben.

Im „Gewerkverein“ vom 26. Juli 1873 befindet sich ein Aufruf an die Ortsvereine, dessen Schluß wörtlich lautet:

„Der mehrfach mißverstandene Beschluß des Verbandstages, eine energische Wahlbewegung empfehlend, richtete sich ausdrücklich nicht an die Vereine und Verbände als solche, sondern an sämmtliche Verbandsgenossen, das heißt, an die Mitglieder als Staatsbürger und Wähler. Wollen diese, was dringend zu empfehlen, gemeinsam politische und Wahlanglegenheiten erörtern, so ist nichts leichter, als daß Einige von ihnen eine öffentliche Versammlung berufen oder eine Anzahl Freunde zur Comité-Bildung auffordern. Daß bei kräftiger Betätigung ihrer politischen Ansichten und Pflichten gerade Mitglieder der Gewerkvereine mit an die Spitze treten, ist ebenso geseglich als naturgemäß und wünschenswerth. Dazu ist aber keineswegs erforderlich, daß unsere Vereine und deren Organe als solche Politik treiben.“

Die Anwaltschaft und Redaktion.“

Meyer bemerkt hierzu ganz richtig: Man spricht von jesuitischer Sophisterei. Diese ist doch noch ärger.

Doch noch einige Citate mehr:

„Gewerkverein“ vom 28. Juni: „Aus der 58. Sitzung des Reichstages bleibt uns noch das Verhalten des größten Theiles der Nationalliberalen gelegentlich der Berathung über die Wohnungszulage der Officiere zu erwähnen, welche durch die Verwerfung des Kaiser-Hölder'schen Antrages wieder eine Kluft zwischen Officier und Civilbeamten gezogen haben, die doch in einem Rechtsstaate nicht geduldet werden dürftel! Wahrscheinlich wollte sich dieser Theil der Nationalliberalen kurz vor dem Auseinandergehen des Reichstages noch ein bleibendes Denkmal setzen.“

„Gewerkverein“ vom 12. Juli: Berlin den 10. Juli 1873. „Wir betrachten es als ein charakteristisches Zeichen unserer Zeit, als ein Zeichen der stetig fortschreitenden Entwicklung des Selbstbewußtseins des Volkes, daß die Wahlbewegung bereits im Flusse ist, obwohl die Saure-Curtenzeit eben eingetreten und die hohe Politik (von der wir ja nach Rodow's geflügeltem Worte von dem beschränkten Unterthanenverstande so wie so nichts verstehen) in die Ferien gegangen ist. Das Volk begreift die Bedeutung der nächsten Wahlen, welche ohne Zweifel von größerer Tragweite sein dürften, als die der beiden letzten Perioden. Denn wenn es sich bisher darum handelte, neue Gesetze einzuführen, welche längst als ein Bedürfnis von der Gesellschaft anerkannt worden, so gilt es jetzt, die Errungenschaften, so winzig sie auch sein mögen, festzuhalten und sie gegen einen Sturm von Angriffen zu verteidigen, die — wir erinnern uns an das Preßgesetz

und die Novelle zur Reichsgewerbe-Ordnung — längst bis zur offenen Verachtung aller freihethlichen Rechte sich vertheilen haben.

Viel Schmerz und Kummer bereitet der national-liberalen Partei das selbstständige Auftreten der Fortschrittspartei u. s. w.“

Es würde zu weit führen, wollten wir hier die offenbar fortschrittliche Politiktreiber weiter ausführen. Uns ärgert es auch am allerwenigsten, daß man diese Gewerkvereine zur fortschrittlichen Politiktreiber benutzt, wissen wir doch nur zu genau, daß dieselben selbst auch durch diese Auftritte zum Denken herangezogen und dadurch allmählig zum Selbstbewußtsein kommen werden, wo sie alsdann Hirsch und Consorten den Rücken kehren werden; denn es gehören viele Mitglieder von der nur noch winzigen Armee des Hirsch den Hirsch'schen Vereinen nur ganz äußerlich an, obgleich sie den Hirsch verabscheuen und schon vollständig durchschauen, wie sehr man sie mißbraucht, sie bleiben aber in jenen Vereinen, weil sie zu den Kranken- und sonstigen Kassen beigetragen haben und nun nicht durch Austritt Alles verlieren wollen.

Meyer sagt hierüber: „Sollte jemals diesen Vereinen Corporationsrecht verliehen werden, so wollen wir doch den Gesetzgebern es an's Herz legen, daß sie dafür Sorge tragen, daß Mitglieder, die austreten wollen, nicht ihre zu Kranken- und Invalidenkasse gezahlten Beiträge verlieren. Dadurch halten sich hauptsächlich diese laubdemokratischen Agitationsvereine, irrthümlicher Weise „Hirsch-Dundersche Gewerkvereine“ genannt, noch. Ein Arbeiter, der ihnen angehört, nennt das Zurückhalten solcher Beiträge nicht unzutreffend „Pauernfängerel“. Zu bemerken ist noch, daß von competenten Männern die Solidität und Lebensfähigkeit jener Kassen stark in Zweifel gezogen wird. Früher oder später wird aber Herr Hirsch doch hier das Heft aus der Hand verlieren. Wenn erst eine hinlänglich große Zahl von Vereinsmitgliedern Socialdemokraten sind, so setzen sie eines schönen Tages den ganzen Vorstand sammt Anwalt ab, wie die Berliner Maschinenbauer es jüngst mit dem Vorstand ihrer Krankenkasse gemacht haben.“

Endlich muß man nicht vergessen, daß Hirsch von vielen Arbeitgebern, ja jetzt fast von der ganzen Fabrikantenwelt protectionirt wird, die thörichteste Weise meint, er werde die Arbeiter dauernd ködern und vor dem Einflusse der Socialdemokraten schützen.

Viele Fabrikanten commandiren ihre Arbeiter förmlich in die Hirsch-Dunderschen fortschrittlichen Vereine. Borneweg müssen die Faktoren, Werkführer, Aufseher und die, welche man in der Schule „Theefüchse“ nennt, in jene Vereine eintreten und die ziehen dann andere nach. Man braucht nur einen Blick in den Anzeigenteil des „Gewerkvereins“ zu werfen, so findet man Namen wie: „Ortsverein der Vorfigwerke“, „Laurahütte“ u. s. w. Ein solcher großer Fabrikant oder die Verwaltung einer so großen Hütte sagen einfach: Wir werden Euch von Herrn Hirsch hier eine Krankenkasse, Consum- und andere Vereine einrichten lassen, die könnt Ihr benutzen, wenn Ihr wollt, wenn Ihr nicht wollt, auch nicht. Jedenfalls dulden wir keine anderen Vereine hier. Wenn das nicht paßt, der kann gehen. (Fortsetzung folgt.)

Technische Mittheilungen.

Weisse Oberfläche ohne Glanz auf Stahl. Um eine feine, weiße, glanzlose Oberfläche an temperirtem Stahl zu erlangen, muß man erst die Oberfläche des Stahls mit einem eisernen Politreifen und etwas pulverisirtem Seifenstein glätten; dann aber sorgsam abwaschen und abspülen. Hierauf mischt man in einem kleinen Gefäß etwas frisches Del und gepulverten Delstein, taucht in diese Mischung das Ende eines Stückes Hollundermark und reibt damit die Stahlfläche mit einem leichten Druck ab. Sobald aber das betauchte Stück Hollundermark anfängt, schmutzig zu werden, muß man es abschneiden oder durch ein anderes ersetzen. Ist dies Abreiben hinreichend geschehen, dann muß der Artikel schließlich noch gründlich in weichem Wasser ausgewaschen werden. Techn.

Ein Franzose, Mr. Desoy, benutzt den elektrischen Strom neuerdings, um auch die störrigsten und widerpänstlichsten Pferde und andere Vierfüßler beim Beschlagen zu ruhigem Verhalten zu zwingen. Wie das Patent-Bureau von Richard Küders in Görlich mittheilt, wird nur ein ganz kleines Eintauch-Chromelement verwendet, in dessen Leitung ein ebenfalls nur schwacher Ruhmkorff'scher Induktionsapparat eingeschaltet ist. Das Pferd wird mit einem Gebiß versehen, in dem sich zwei Schwammkontakte befinden, die Zunge und Gaumen des Thieres berühren. Sobald das Pferd nun den Manipulationen des Hufschmiedes Widerstand entgegensetzt, wird der Strom geschlossen, die Induktionspule je nach Lage und Natur des Pferdes mehr oder weniger eingeschoben und auf diese Weise, wie Versuche ergeben, durch den durch die empfindlichen Theile des Thieres geleiteten Strom, ein schneller und unbedingter Erfolg in der Beruhigung erzielt. Die ähnliche Anwendung des galvanischen Stromes, um durchgehende Pferde anzuhalten, ergibt weniger günstige Resultate, da das plötzliche Anhalten des Pferdes selten ohne Gefahr für das in schneller Bewegung befindliche Gefährt und dessen Insassen abzugehen pflegt.