



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Nachblatt 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 M., monatlich 25 M., Einzelne Nummern 15 M. — Insertionspreis pro dreifach gespaltene Petitzeile oder deren Raum 20 M., Klassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 M die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 32.

Nürnberg, 20. November.

1884.

Das Krankencassengesetz.

Am 1. December d. J. tritt das Gesetz, betr. die Krankenversicherung der Arbeiter, in Kraft. Es sind also nur noch wenige Tage, welche uns von der Einführung dieses neuen, für so viele Kreise hochwichtigen Gesetzes trennen, aber aus den vielen Anfragen, welche wir bezüglich desselben fortgesetzt erhalten, geht für uns hervor, daß leider noch allzugroße Unklarheit über dasselbe besteht. Wir wollen daher, der Wichtigkeit des Gesetzes Rechnung tragend, heute an dieser Stelle noch einmal, wenn auch in zusammengeprägter Form, einen Ueberblick über das neue Gesetz geben.

Mit dem genannten Tage d. J. wird also der Versicherungszwang gegen Krankheit für Personen eingeführt, welche im Handwerk und in sonstigen stehenden Gewerbebetrieben gegen Gehalt oder Lohn beschäftigt sind. Betriebsbeamte, als Buchhalter und Cassirer, unterliegen dieser Versicherungspflicht nur, wenn ihr Arbeitsverdienst an Lohn oder Gehalt $6\frac{2}{3}$ Mark für den Arbeitstag nicht übersteigt. Als Gehalt oder Lohn im Sinne dieses Gesetzes gelten auch Tantieme und Naturalbezüge, deren Werthe nach Ortsdurchschnittspreisen in Ansatz zu bringen sind. Für alle versicherungspflichtigen Personen, welche nicht einer Ortskrankencasse (diese Cassen können nach § 16 des Gesetzes von den Gemeinden errichtet werden), einer Innungskrankencasse, oder einer eingeschriebenen, oder einer auf Grund landesrechtlicher Vorschriften errichteten Hilfskasse angehören, tritt die Gemeinde-Krankenversicherung ein. Der selbstständige Gewerbetreibende wird sich von dem Geltungstage des neuen Gesetzes an zunächst zu versichern haben, ob die bei ihm in Stellung befindlichen Gesellen, Lehrlinge und Betriebsbeamten mit einem Gehalt von unter $6\frac{2}{3}$ Mark pro Arbeitstag einer der letzten beiden vorgenannten Cassen angehören. Ist das nicht der Fall, so hat er nach § 49 jede von ihm beschäftigte versicherungspflichtige Person spätestens am dritten Tage nach Beendigung des Arbeitsverhältnisses wieder abzumelden. Die Anmeldungen resp. Abmeldungen haben für die Gemeinde-Krankenversicherung bei der Gemeindebehörde oder einer von dieser zu bestimmenden Meldestelle; für die Ortskrankencassen bei dem durch das Statut bestimmten Stellen zu erfolgen, wenn nicht die Aufsichtsbehörde eine Meldestelle für beide Cassen eines Bezirkes errichtet. Diejenigen Arbeitgeber, welche bei ihnen auferlegten Anmeldepflicht ihrer versicherungspflichtigen Arbeiter nicht genügen, sind zur Erstattung sämtlicher Kosten bei etwaigen Erkrankungsfällen verpflichtet und unterliegen außerdem der Bestrafung. Außer

dem Schadenersatz, zu dem der Arbeitgeber bei unterlassener An- und Abmeldung versicherungspflichtiger Personen verpflichtet ist, unterliegt er auch noch für verbotene Unterlassungen nach § 81 einer Geldstrafe bis zu 20 Mk. Arbeitgeber (§ 82), welche den von ihnen beschäftigten versicherungspflichtigen Personen vorzüglich höhere Beiträge in Anrechnung bringen oder dem Verbote des Abschlusses entgegenstehender Verträge zuwiderhandeln, sofern nicht die allgemeinen Strafgesetze Anwendung finden, werden mit einer Geldstrafe bis zu 300 Mk. bestraft. Ferner liegt den Arbeitgebern die Pflicht ob, die Beiträge, welche nach Maßgabe dieses Gesetzes oder nach dem Statut der Cassen für die von ihnen beschäftigten Personen zur Gemeinde-Krankenversicherung oder zu einer Ortskrankencasse zu entrichten sind, zu den festgesetzten Terminen im voraus einzuzahlen. Diese Beiträge müssen dann so lange fortbezahlt werden, bis die vorgeschriebene Abmeldung erfolgt. Die Arbeitgeber haben das eine Drittel dieser Beiträge aus eigenen Mitteln zu leisten, während ihnen im § 53 das Recht eingeräumt ist, die beiden anderen Dritttheile bei der regelmäßigen Lohnzahlung in Abzug zu bringen. Etwaige Streitigkeiten hierüber sind nach § 120a der Gewerbeordnung von der Gemeindebehörde oder der von dieser dazu eingesetzten Behörde zu entscheiden.

Der Unterschied zwischen der Gemeinde-Krankenversicherung und der Ortskrankencasse ist folgender: In ersterer findet die Verwaltung von der Gemeindebehörde unentgeltlich statt, in letzterer erfolgt dieselbe nach Maßgabe eines zu errichtenden Statuts und von den auf Grund desselben zu wählenden Verwaltungsorganen.

Von der Gemeinde-Krankenversicherung wird als Krankmunterstützung gewährt: 1. vom Beginn der Krankheit ab freie ärztliche Behandlung, Arznei, Brillen, Bruchbänder, sowie ähnliche Heilmittel; 2. im Falle der Erwerbsunfähigkeit, vom dritten Tage nach dem Tage der Erkrankung ab für jeden Arbeitstag ein Krankengeld in Höhe der Hälfte des ortsüblichen Tagelohns gewöhnlicher Tagelöhner, und zwar höchstens bis zum Ablauf der 13. Woche nach Beginn der Krankheit. An Stelle dieser Leistungen kann freie Kur und Verpflegung in einem Krankenhause gewährt werden, und erhält in diesem Falle der in demselben Untergebrachte, wenn er für den Unterhalt von Angehörigen zu sorgen hat, die Hälfte des oben angegebenen Krankengeldes. Die Beiträge dürfen $1\frac{1}{2}$ Proc. des ortsüblichen Tagelohns nicht übersteigen. Nur unter besonders erschwerenden Umständen können diese Beiträge auf 2 Proc. erhöht werden. Dagegen sollen die Ortskrankencassen mindestens gewähren: 1. außer freiem Arzt und freien

Medikamenten zc. ein Krankengeld von der Hälfte des durchschnittlichen Tagelohns der Klasse der Versicherten, soweit er 3 Mk. für den Arbeitstag nicht überschreitet; 2. eine gleiche Unterstützung an Wöchnerinnen auf die Dauer von 5 Wochen nach der Niederkunft; 3. für den Todesfall eines Mitgliedes ein Sterbegeld im 20fachen Betrage des ortsüblichen Tagelohns. Alsdann ist hier eine Erhöhung und Erweiterung der Leistungen, u. U. bis zu einem Jahre, bis zu $\frac{3}{4}$ des Tagelohns zc. zulässig.

Die Beiträge zu den Ortskrankencassen sind in Procenten des durchschnittlichen Tagelohns so zu bemessen, daß sie zur Deckung der Ausgaben zc. vollständig ausreichen. Soweit die Beiträge den Cassenmitgliedern zur Last fallen, dürfen sie über 2 Proc. des durchschnittlichen Tagelohns nicht festgesetzt werden. Eine Erhöhung derselben bis zu 3 Proc. ist nur zulässig, wenn sie sowohl von den verpflichteten Arbeitgebern, als auch von den Cassenmitgliedern beschlossen wird.

Streitigkeiten, welche über die Verpflichtung zur Leistung von Beiträgen oder über Unterstützungsansprüche entstehen, werden von der Aufsichtsbehörde entschieden, gegen deren Entscheidung binnen 14 Tagen die gerichtliche Klage erhoben werden kann. Den Arbeitgebern ist untersagt, die Anwendung der Bestimmungen dieses Gesetzes zum Nachtheil der Versicherten durch Verträge auszuschließen oder zu beschränken. Derartige Vertragsbestimmungen haben keine rechtliche Wirkung.

Die freien Hilfskassen der Arbeiter, soweit dieselben sich dem Gesetze angepaßt haben, d. h. das erfüllen, was das Krankencassengesetz fordert, werden in ihrer Existenz durch dasselbe nicht berührt. Kein Mitglied einer solchen freien Hilfskasse kann zum Beitritt zu einer Gemeinde-, Betriebs- oder Ortskrankencasse gezwungen werden. Die Arbeitgeber haben Beiträge zu diesen Cassen nicht zu leisten; ebensowenig haben sie Anspruch auf Sitz und Stimme in der Verwaltung der freien Hilfskassen.

Das sind so im Wesentlichen die wissenswertesten Bestimmungen des Krankencassengesetzes. —

Da von vielen mit dem Vollzug des Krankencassengesetzes betrauten Behörden beliebt wurde, schon vor dem 1. Dez. einen Nachweis von den versicherungspflichtigen Personen über ihre Cassenangehörigkeit zu verlangen, so sei ausdrücklich bemerkt, daß ein derartiges Verlangen unstatthaft ist und von Jedem die Auskunft verweigert werden kann.

Amerikanische Erfindungen.

Stanley's Riemenhalter.

In den beistehenden Abbildungen ist eine neue Vorrichtung dargestellt, welche an Stelle der losen Riemenscheiben in Anwendung kommen soll, um den Riemen, wenn außer Gebrauch, neben der Triebsscheibe schlaff zu halten. Die Vorrichtung besteht aus zwei halbscheibenförmigen, sich gegenüber stehenden Rahmenhälften, welche in geeigneter Weise an der Decke oder Wand befestigt sind und an ihrem Umfang einen Halbkreis von Kollwalzen haben, über welchen der Riemen in der Ruhe-

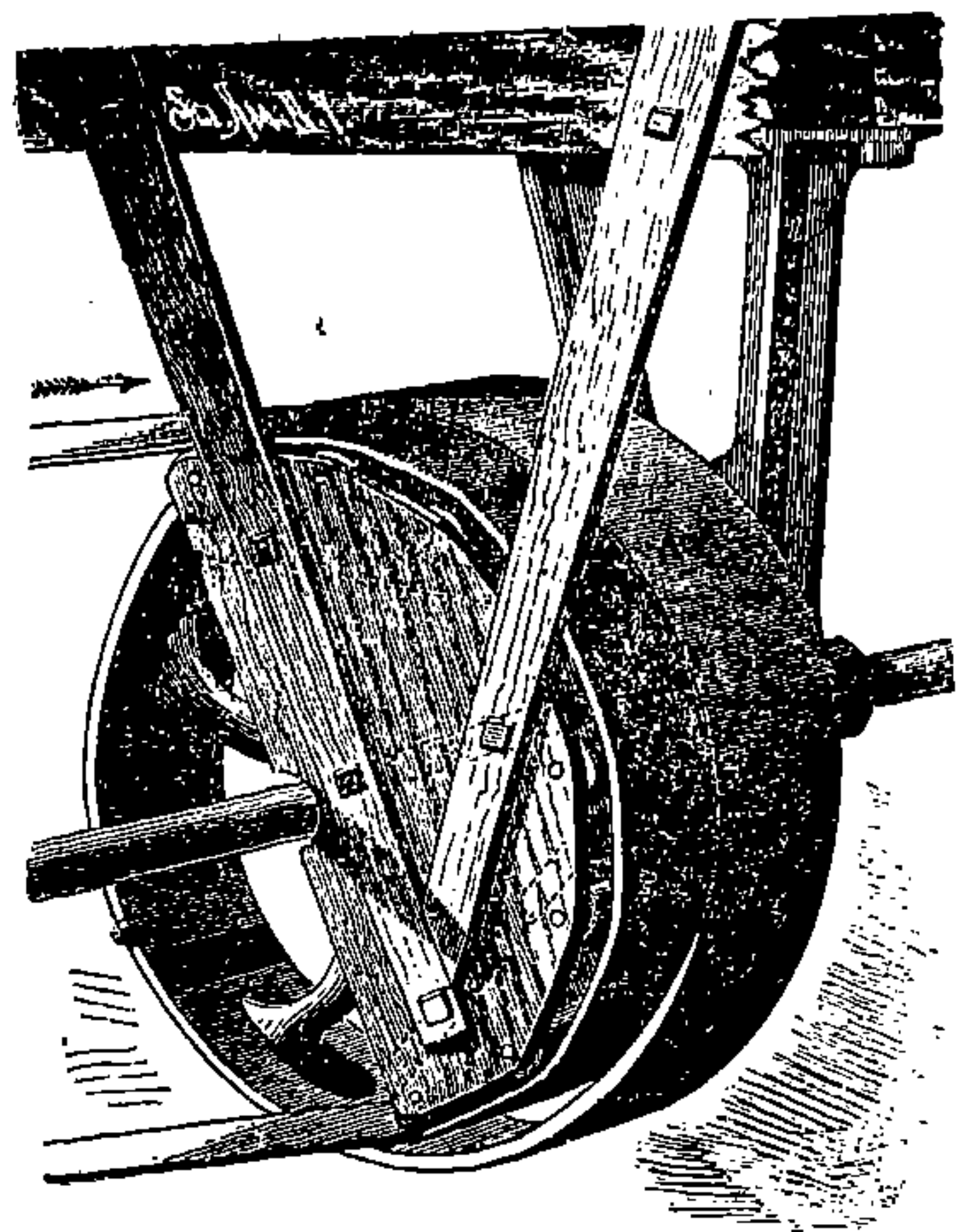


Fig. 1.

lage liegt. Die letzte von diesen Kollwalzen liegt innerhalb des Kreises der danebenstehenden Riemenscheibe, wodurch der Riemen schlaff wird und sich daher, wenn nöthig, sehr leicht verschieben läßt. Dieser Riemenhalter liegt nicht an der Transmissions-Welle an und wirkt daher auf die letztere weder drückend noch reibend, wie die losen Riemenscheiben, durch welche sonst häufig ein Erhitzen der Lager, Außer-Dinie-Drücken der Wellen, Klappern der losen Theile und Abnutzung an gewissen Punkten verursacht wird. — Die Rollen drehen sich in den Rahmen mit eisernen Bolzen und wenn der Riemen auf dieselben von der daneben stehenden Scheibe geschoben wird, so kommen sie mit dem Riemen bald zur Ruhe. Um den Riemen aus der Ruhelage wieder auf die Laufwelle zu schieben, kommen dieselben Hilfsmittel in Anwendung wie bei den losen Riemenscheiben und genügt auch ein einfaches Zurseitedrücken mit der Hand.

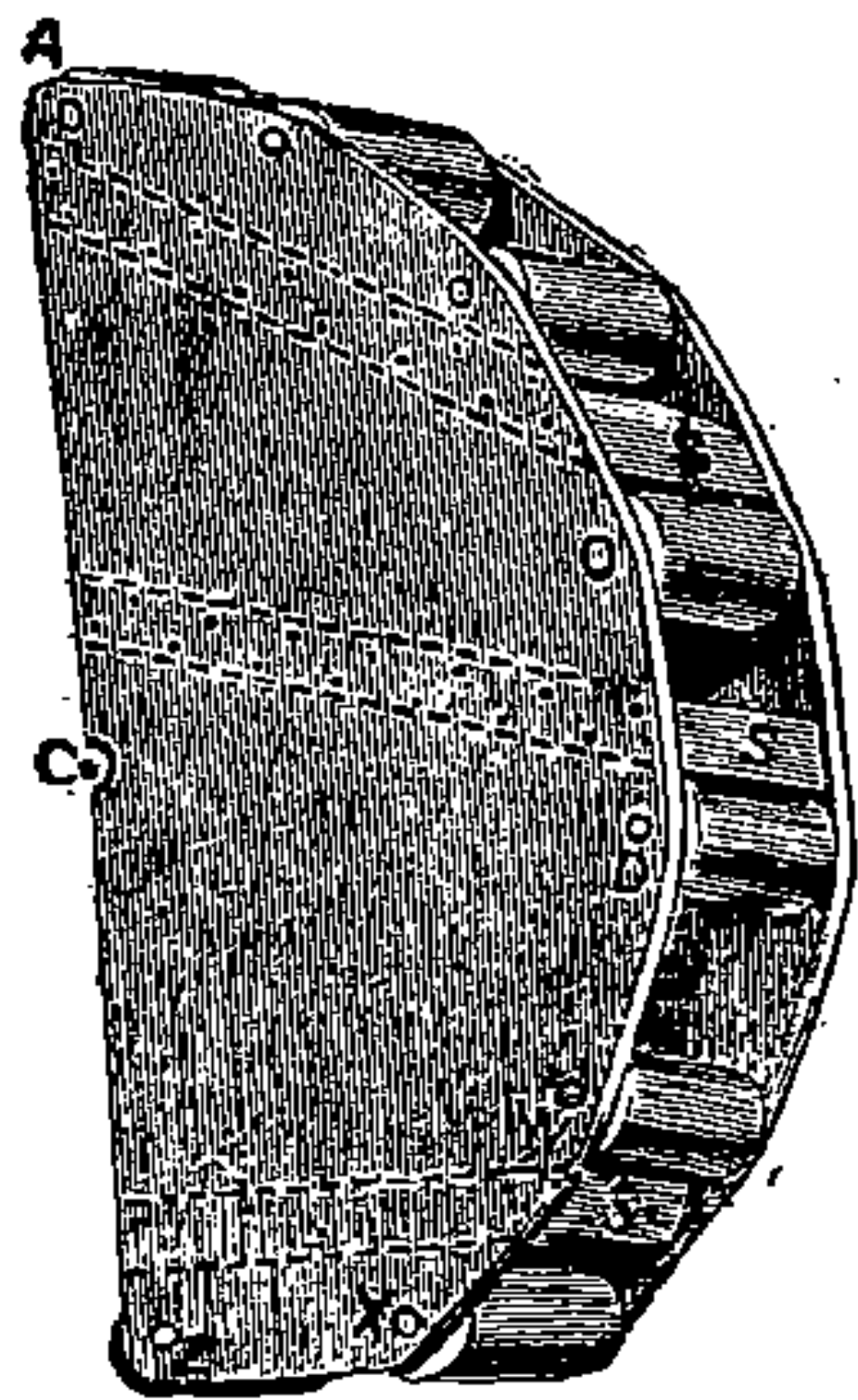


Fig. 2.

Von diesem Riemenhalter, der von W. R. Stanley u. Co. in Wellington, D., fabrizirt wird, sind schon mehrere Hundert von 12" Durchmesser und 2" Breite bis 94" Durchmesser und 14" Breite im Gebrauch und haben sich gut bewährt. Wenn der Riemen auf dem Halter liegt, so kommt er völlig „zur Ruhe“, d. h. die innere Spannung desselben wird aufgehoben und seine einzelnen Fasern behalten die gewünschte Elasticität besser. — Die losen Riemenscheiben fallen bei Gebrauch dieser Riemenhalter ganz fort und damit zugleich alle Störungen, welche dieselben auf die ganzen Transmissions-Anlagen zu Zeiten hervorbringen. Das Ab- und Aufwerfen der Riemen geschieht mit großer Leichtigkeit.

Taylor's adjustirbare Röhrenzange.

Die nebenbei abgebildete Röhrenzange, welche von James L. Taylor, Drawer 290, Ishpeming, Marquette

Co., Mich., patentirt ist, zeichnet sich durch ihre einfache Construction, leichte Handhabung und Adjustirbarkeit aus. Dieselbe besteht aus einer soliden Stange, welche auf dem einen Ende das Griffholz und auf dem andern ein Schraubengewinde und einen stufenförmig abge-schrägten Klemmkopf trägt. Auf dem Schraubengewinde, dessen Spitze abgerundet sind, um bei rauher Behandlung vor Abnutzung zu schützen, sitzt eine lange, runde Schraubenmutter, welche an den Seiten zwei kurze Drehbolzen hat, an welchen der eigentliche hakenförmig gebogene Greifer des Werkzeuges sitzt. Dieser Greifhaken ist auf seiner inneren Seite ebenso wie der ihm gegenüberstehende Klemmkopf stufenartig eingeschnitten, so daß die dazwischen eingebrachten Röhren auf beiden Seiten zwischen den scharfen Kanten des Werkzeuges sicher festgegriffen werden. Je nach den verschiedenen Röhren-Dimensionen läßt sich das Werkzeug durch einfache Drehung des Griffes beliebig einstellen und es ist dabei nicht einmal nöthig, die sonstige Lage des Instrumentes zu verändern. Das Einstellen geschieht durch Drehen mit der einen Hand, während die andere Hand den Greifhaken in offener Stellung an der Röhre hält. Das Werkzeug ist auf diese Weise leicht und schnell für die verschiedensten Stangen und Röhrengößen einstellbar und eignet sich somit für die verschiedensten Arbeiten. Die einzelnen Theile werden aus geschmiedetem Gußeisen hergestellt.

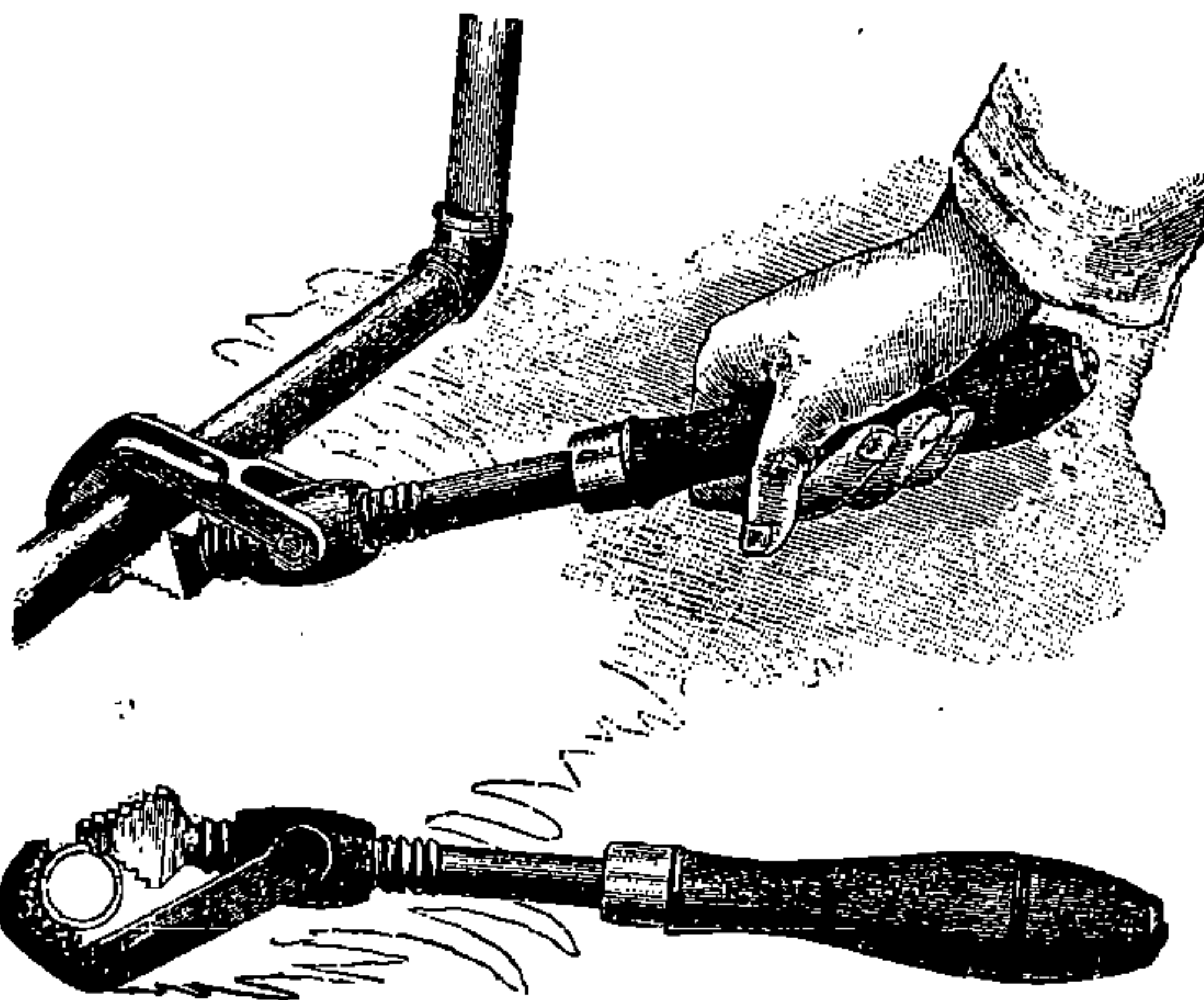


Fig. 3.

Ueber die Fabrikation von Schlössern.

(Schluß.)

Gerade so verhält es sich mit den anderen, jedenfalls aus Schmiedeeisen zu fertigenden Schloßtheilen. Dieselben stellen sich zu theuer, einmal, weil der Schlossermeister das Material in kleinen Mengen kauft und hoch bezahlen muß und zweitens, weil er bei der Herstellung auf wenige und unvollkommene Hilfsmittel angewiesen ist.

Hieraus ergibt sich nun das Heilmittel von selbst. Die einzelnen Schloßtheile müssen in Specialfabriken aus den geeignetsten Stoffen und mit den vollkommensten Maschinen und Apparaten massenhaft angefertigt und möglichst direkt unter Vermeidung des theuren Zwischenhandels an die Schlossermeister verkauft werden, so daß diese nur das Zusammensetzen zu besorgen haben — gerade so, wie es die Uhrmacher mit den Uhren machen.

Aber, könnte hier der Eine oder Andere fragen, würde man auf die Weise nicht ganz denselben Schund bekommen, wie bei der gegenwärtig üblichen Fabrikationsmethode? Ob die Schloßtheile schließlich in der Fabrik oder durch den einzelnen Schlossermeister zu fertigen Schlössern zusammengesetzt werden, muß doch schließlich ganz gleich sein.

Keineswegs. Der Schloßfabrikant stellt heutzutage alle Theile möglichst leicht und dünn her und aus möglichst wohlfeilem Stoff, weil es ihm nur darauf ankommt, seinem Abnehmer, dem Eisenhändler, billiger liefern zu können, wie die Konkurrenz. Was schließlich aus dem Schloß wird, wie das Publikum mit seiner Waare fertig wird, kümmert ihn nicht. Der Schlossermeister aber, welcher das Schloß als eigenes Fabrikat liefert und mindestens eine moralische Garantie für die Güte leisten muß, wird schon selbst darüber wachen, daß ihm nur Schloßtheile aus gutem Materiale geliefert werden. Auch hängt die Stärke der einzelnen Theile lediglich von einer Bestellung ab, und ein Lieferant wird die naturgemäß nach Gewichtspreisen zu liefernden Stücke sicher nicht schwächer machen, als bestellt wird.

Uebrigens ist die ganze Sache nicht etwa bloß eine „unreife Idee“, sondern schon praktisch erprobt. Eine westfälische Firma hat schon seit einigen Jahren begonnen,

nach eigenen Modellen und mit Hilfe guter Specialmaschinen, Garnituren zu Thürschlössern aller Art und Größe massenweise darzustellen. Solche Garnituren enthalten Alles, was zur Zusammenstellung eines Schloßes erforderlich ist, also z. B. für ein gewöhnliches Einsteckschloß:

1. Ein Schloßblech mit Decke, enthaltend sämtliche Löcher zur Aufnahme des Schlüssels, der Nase zc. zc.
2. Ein Niegel mit Schloß für den Niegelstift.
3. Eine Falle mit doppelter Nase und Schloß.
4. Eine Nuß mit Sack zur Aufnahme des Drückerstiftes.
5. Eine Buhaltung mit Loch zur Aufnahme des Wirbelstiftes.
6. Drei gerollte Stahlfedern.
7. Zwei Schilder mit Löchern zum Anschrauben zc.
8. Ein Schloßblech mit sämtlichen Löchern.
9. Einen Schlüssel, welcher nur geringer Nachhilfe bedarf, um genau in die gestanzten Schlüssellocher zu passen.
10. Sämmtliche zum Zusammensetzen erforderlichen Stifte, Schraubchen zc.

Von solchen Garnituren hat dem Verfasser eine größere Anzahl zur Begutachtung vorgelegen und er kann sowohl über die Güte des verwendeten Stoffs, als auch über die Bearbeitung das günstigste Urtheil fällen. Die Gußtheile sind äußerst scharf und sauber und verdienen durch ihre Weichheit und Zähigkeit die Bezeichnung schmiedbarer Guß mit vollem Recht. Die Bleche sind aus belapirtem Siegener Holzkohlenblech auf Specialmaschinen ausgestanzt; die Federn bestehen aus hartem, sehr elastischem Stahl. Alle Theile sind kräftig gehalten, ohne doch klobig zu sein und lassen sich ohne alle Nacharbeit zu fertigen Schlössern zusammensetzen, so daß auch ein im Schloßmachen wenig geübter Arbeiter von dieser Garnitur leicht 3—4 Stück am Tage fertigstellen kann. Da sich nun eine solche Schloßgarnitur auf nur etwa 1 Mark stellt, so wird jeder Sachverständige zugedenken, daß durch deren Benützung dem Schlossermeister in der That ein Mittel an die Hand gegeben ist, selbst Schlösser anzufertigen, die durch ihre größere Haltbarkeit bei nur wenig höherem Preise sehr wohl mit der gewöhnlichen Ladenwaare concurren können.

Die Sache hat überall in Schlosserkreisen, wo sie bekannt geworden, großen Beifall gefunden und die fragliche Firma hat alle Hände voll zu thun, um die vielen einlaufenden Bestellungen auf Schloßgarnituren zu erledigen. Für den Schlossermeister aber ist es viel werth, daß er erst auf diese Weise seine Schlösser wieder selbst herstellen kann. Auch eignet sich die Arbeit sehr gut als Lückenbüßer für solche Zeiten, in welchen das regelmäßige Geschäft weniger flott geht. Selbstverständlich liefert die Fabrik nicht nur eiserne Schlösser, sondern auch solche, bei welchen die Nuß zc. aus Messing besteht zc. und auch für eigene neue Schloßconstructionen sind nur verhältnißmäßig geringe Modellkosten zu zahlen.

Ausstellung in Nürnberg.

Selten nur dürfte sich ein Ausstellungsgebäude in seinem Aeußern in so vollkommener Harmonie mit den in ihm auszustellenden Gegenständen befinden, wie dies mit demjenigen der Fall sein wird, welches die Internationale Ausstellung von Arbeiten aus edlen Metallen und Legirungen in Nürnberg im nächsten Jahre beherbergen wird. Broncirte Eisenconstructionen und Eisendekorationen, zwischen welchen die theils mit Fresken, theils mit dekorativen sogenannten Mineral-Malereien in reichen Farben geschmückten Backsteinwände schon von Weitem sichtbar sind, weisen bereits auf den vornehmen Inhalt des Gebäudes hin. Eintretend gelangt man durch ein schönes Vestibül in den Mittelraum des Prachtbaues, d. h. in den durch Oberlicht erhellen goldenen Saal, welcher die sogenannte historische Abtheilung beherbergen wird. In den an diesen Mittelsaal sich anschließenden vier Oberlichtsälen kommen die vorzüglichsten modernen Arbeiten der Gold- und Silberschmiede, der Juweliers, Broncewaaren-Fabrikanten zc. zur Aufstellung; man gelangt zu diesen Räumen durch zwei, zu beiden Seiten angelegte freie Höfe, welche mit Blumen und Fontainen, sowie durch größere Bronce-Figuren geschmückt sind. In gerader Richtung den goldenen Mittelsaal durchschreitend, tritt man in den Maschinen-saal ein, und in den sechs Meter breiten, in zwei Geschossen aufgeführten Umfassungshallen mit Seitenlicht werden die übrigen Ausstellungsgegenstände ihr Unterkommen finden. Den nordöstlichen Theil des Ausstellungsgebäudes bildet endlich die 16 Meter im Durchmesser haltende Rotunde, welche gleichfalls ihr Licht durch Seitenfenster erhält. Auf drei Seiten mit Blumen umgeben, steht die Rotunde auf der vierten Seite durch

eine große Freitreppe mit dem Ausstellungsgarten in Verbindung; der parkartige Garten umfaßt einen Flächenraum von 7000 Quadratmetern; in demselben werden Annegebauten aufgeführt, die zur Ausstellung von Rohprodukten, Halbfabrikaten, Werkzeugen, Maschinen und Werkstätten dienen werden. Auch die Anmeldungen zur Einrichtung dieser letzteren mehrten sich, und Alles läßt den sicheren Schluß zu, daß die geplante Ausstellung eine großartige und vollständige, für alle Teilnehmer von den wichtigsten Folgen, für alle Besucher von dem größten Interesse werden wird.

Die Bedeutung der Installationsarbeiten für das Klempner-Gewerbe.

Es ist eine nicht zu leugnende Tatsache, daß seit Einführung von Hilfsmaschinen für Blechbearbeitung fast sämtliche Warenartikel des Klempnergewerbes mehr und mehr fabrikmäßigen Herstellung anheimfallen und daß diese Branche, von welcher das Gewerbe eigentlich seinen Namen hat, für die Handwerker als solche ziemlich bedeutungslos geworden ist. Dasselbe ist der Fall mit der Lampenbranche und so manchen anderen Artikeln, so daß die Umwälzung, welche sich seit etwa zwanzig Jahren im Klempnergeschäft vollzogen hat, wirklich großartig genannt werden kann. Es wäre eine interessante Aufgabe, die verschiedenen Stufen der Umbildung des Klempnergewerbes bis zu seinem heutigen Standpunkte sowie die dadurch bedingte, ganz veränderte Art des Handwerksbetriebes zu beschreiben, bezieh. zu erklären. So viele Leute es auch geben mag — und unter den Fachgenossen gibt es noch recht viele —, die in der Vervollkommnung einer Industrie durch Maschinen eine Geschäftsbenachteiligung erblicken, so ist diese Ansicht doch mindestens unrichtig. Es ist vielmehr der herrschende Zug der Zeit, auf allen Gebieten der Industrie die menschliche Arbeitskraft von der maschinellen Arbeit zu befreien (denn jede Arbeit, die durch Maschinen verrichtet werden kann, ist maschinenmäßig) und an die Stelle der hauptsächlich körperlichen Leistung erhöhte Anforderungen an die geistige Thätigkeit zu setzen.*

Einen Beweis dafür bieten die für fast alle Handwerke bestehenden Fachzeitungen. Dieselben sind nur wenig im Stande, für die eigentliche Handarbeit, die in langer Lehrzeit, durch beständige, tägliche Wiederholung derselben Handgriffe, dem Körper angewöhnte praktische Gewandtheit etwas zu leisten, dienen aber dem intelligenten Handwerker zur Bereicherung an Kenntniß und Wissen in seinem Beruf. Sie vermitteln durch ihre Verbreitung in gleich interessierten Kreisen alle Fortschritte des Gewerbes und bilden sich dadurch zu Mittelpunkten der geistigen Interessen desselben aus. Wenn für diese Aufgaben der Fachzeitungen das Bedürfnis nicht so mächtig zu Tage getreten wäre, so würden dieselben nicht entstanden sein, oder sie würden nicht bestehen bleiben.

Gerade das Klempnergewerbe hat so reiche Gebiete der Beschäftigung aufzuweisen, daß es die „Concurrenz“ der Maschinen in Wirklichkeit als eine Weiterentwicklung betrachten darf; nur müssen die Handwerker selbst die Neugestaltung ihres Berufes richtig auffassen lernen und die Vorteile derselben ausnützen. Als nächstliegender Ersatz für die verloren gehenden Arbeiten, die als Verkaufsartikel eigentlich viel vorteilhafter ausgenutzt werden, bietet sich die Bauarbeit im weiteren Sinne, d. h. abgesehen von der Zinkbauarbeit, die Installation von Gas- und Wasserleitung, Heizung und Ventilation, elektrische Leitung zc. Heizung und Ventilationseinrichtung sind allerdings nur dann für den Klempner geeignet, wenn es sich um kleinere Anlagen handelt. Die elektrische Leitung ist, soweit sie im Bereich der Hausanlage bleibt, eine ziemlich einfache und doch gewinnbringende Arbeit, die in Hotels und größeren Wohnungen auch umfangreich sein kann, ohne größere Schwierigkeiten zu bieten. Die größeren Telephon- und Beleuchtungsanlagen werden aber vorläufig noch Sache der Spezialwerkstätten für Elektrotechnik bleiben.

Ganz besonders ist die Wasserleitung dem Klempnergewerbe angepaßt und auch in geschäftlicher Beziehung

*) Der Schlupfinhalt dieses Satzes ist nur teilweise richtig. In den meisten Fällen hat die Einführung neuer Maschinen im Gefolge, daß eine Anzahl Arbeiter der betr. Branche arbeitslos, brodtlos werden, also von der Befreiung maschineller Arbeit auch keinen Nutzen haben. Derselbe fällt dem anheim, der sich die menschliche Arbeitskraft verdrängenden Maschinen anschaffen kann. Freilich ist auch richtig, daß durch die Einführung der Maschinen sich eine Masse neuer Arbeitszweige gebildet hat, worin wieder viele Brod finden, allein dies geschieht nicht in dem Maße, um das Mißverhältnis, daß die jetzige Produktionsweise naturnotwendig geschaffen hat, auszugleichen, weshalb stets ein übergroßes Angebot von Händen vorhanden ist.
Die Red. der D. Met.-Ztg.

durch ihren großen Materialverbrauch von solcher Bedeutung, daß sie dann die anderen Arbeitszweige der Klempnererei, auch die Zinkbauarbeit, bei Weitem übertrifft. Die Wasserleitung ist eine der notwendigsten und am meisten verbreiteten Einrichtungen und wird nicht bloß in Städten, welche öffentliche Wasserversorgung haben, sondern auch auf dem Lande für Landhäuser und derartige Privatbauten, sowie für gewerbliche Anlagen gefordert. Dann ist sie ungemein vielseitig und hat sich mit ihren verschiedenartigen, stets vervollkommeneten Einrichtungen, Vabeleitung, Klosett, Toilette, Springbrunnen zc. zu einem selbstständigen Beruf ausgebildet, der Kenntnisse und Erfahrung verlangt und dem intelligenten Arbeiter stets neue, interessante Anregung bietet.

Die Wasserinstallation ist eben eine Arbeit ganz im Sinne der Neuzeit. Die Handfertigkeit in der Bearbeitung der zur Verwendung gelangenden Materialien ist durchaus nicht nebensächlich, sie schließt sich also vollkommen dem Princip des Handwerks an, aber in unendlicher Verschiedenheit in der Anordnung des Gesamten einer Anlage stellt sie an den ausführenden Arbeiter die Hauptaufgabe, richtige Dispositionen zu treffen und innerhalb der Grenzen feststehender Regeln sämtliche Einzelheiten einer Einrichtung den gerade vorliegenden speziellen Verhältnissen anzupassen.

Manchem Fachgenossen würde die Beschäftigung mit der Wasserleitung sehr erleichtert, wenn darüber ein Buch existierte, welches die Einrichtungen in Beschreibung und Zeichnung darstellte und so eine geeignete Anleitung gäbe, um danach arbeiten zu können. Leider gibt es ein solches Buch nicht.

Mit den Fachbüchern ist es überhaupt eine eigene Sache und es ließe sich manches darüber schreiben. Professor Zimmermann faßt in seinem Werke: „Naturkräfte und Gesetze“ die Uebelstände, welche bei Fachbüchern zu Tage treten, in die Worte zusammen: „Wer eine Sache versteht, schreibt nicht, und wer darüber schreibt, versteht sie nicht immer.“

Doch auch hier ist Besserung in nicht zu ferner Zeit zu erwarten. Ebenso wie das Handwerk im Streben nach Weiterentwicklung die Wissenschaft in seinen Kreis hineinzieht, — und die Installationsbranche hat mit der wissenschaftlichen Technik so viel gemein, daß in allen Zweigen derselben Geschäfte bestehen, die von Ingenieuren geleitet sind — ebenso wird die Wissenschaft Mittel finden, für praktische Arbeiten den richtigen schriftlichen Ausdruck zu treffen um dem Handwerker die Mühe des Erwerbes von Kenntnissen zu erleichtern.

„N. Bzg. f. Blech-Ind.“

Arbeitscheu.

Wir hören jetzt so sehr viel von Arbeitscheu und arbeitscheuen Menschen reden. In vielen Orten gründen sich Vereine, um arbeitscheue Menschen entweder vom Orte fernzuhalten, oder aber sie zur Arbeit zu zwingen und, wenn solches erfolglos, sie dann weiter zu befördern. Die sogenannten „Vagabunden-Colonien“ sollen bekanntlich das Uebel aus der Welt schaffen, was ich selbst billigerweise sehr bezweifle.

„Arme und Glende werdet Ihr haben allezeit unter Euch“, sagte schon das Bibelwort, und wenn wir nachforschen wollen, können wir auch finden, daß es zu jener Zeit, als dies Wort ausgesprochen wurde, Arbeitscheue gab. Es legen ja auch unsere Reisebeschreiber dem Bummelthum eine Art Poesie unter: Die Lazaroni's in Neapel, ebenso wie die Berliner Rummelbrüder waren allezeit gesuchte Personen zur Ausschmückung der Reiseberichte. Was wir heute als Calamität auffassen, existierte von jeher und wird nicht aus der Welt zu schaffen sein, auch in den fernsten Zeiten nicht, denn die Erziehung des Menschen war allezeit eine unvollkommene, ein fehlerhafte, hatte nicht die erforderlichen richtigen Grundlagen und es wird auch, so viel wir uns darum Mühe geben mögen, eine Gleichmäßigkeit hierin niemals erzielt werden.

Ich selbst möchte die hohen Procente der Arbeitscheuen kennen, die über die Verderbtheit der Welt und über die Arbeitscheu schreiben, derselben aber tagtäglich selbst obliegen. Man wundert sich, wie eine Menge Menschen es gibt, die am frühen Morgen, wenn es sich Andere sehr sauer werden lassen, schon auf dem Billard liegen, beim Kartenspiel sitzen, auf allerhand Dinge sinieren müssen, wie und wo nur am besten der Tag vollbracht werden kann. Der Bruchtheil solcher Art Menschen ist nicht klein in jedem beliebigen Orte. Es ist gewiß ein Jeder schon in die Lage gekommen, von diesem oder jenem Menschen sagen zu müssen: „Merkwürdig, von was her lebt! Der thut die ganze Woche nichts und

lebt doch schön!“ Und wirklich leben Menschen höchst zweifelhafter Existenz einen weit besseren Tag, wie Tausende, die sich vom frühen Morgen bis in die späte Nacht mühsam abquälen.

Wieder Andere geben sich Wunder was für eine wichtige Miene, was Alles gerade sie in der Welt leisten, dabei sind es, strenggenommen, nur Arbeitscheue, die aus den Erträgen des Volkes, aus dessen Steuern und bergleichen leben, dabei aber thun, als hätten sie selbst die Welt und den lieben Herrgott dazu erschaffen. Diese Sorte Arbeitsleistung von einem ganzen Jahre läßt sich in ein paar Tagen verrichten, und was sie „Arbeit“ nennen, das dünkt Anderen die schönste Erholung. Auch schlägt dergleichen gelieferte Arbeit von dieser Art Menschen gemeinlich dem Volke zum Schaden aus. — Immerhin aber haben wir im Volke durchweg auch in den niederen Ständen eine große Menge Arbeitscheuer und diese Menge wird geschaffen durch eine unvollkommene, oder aber ganz verkehrte Erziehung; eine verkehrte Erziehung schon in der Schule, noch mehr aber in der Familie selbst.

Meine man ja nicht, das seien nur einzelne Beispiele, wenn ich ein paar solcher anführe. Es mag sich ein Jeder in seinen Kreisen umsehen und er wird zahlreiche ähnliche Beispiele finden. Ich kenne zunächst eine Familie, die sehr fein aus den Erträgen lebt, die eine mehr als siebenzig Jahre alte Mutter durch Stricken — notabene, da das nichts bringt, durch Betteln beschaffen muß. Und das rentirt noch! Ich kenne Mütter, die sich die alten milden Augen wund sehen, ganze Nächte durch bei einem bißchen Nähen, deren Töchter große Damen spielen und sich unterdeß auf dem Sopha ausfaulenzgen, oder vor dem Spiegel stehen. Ich kenne Väter, die Schulden machen und sich Alles am Hals abdarben, die kein ganzes Hemd am Leibe tragen und sich vor der Welt nicht sehen lassen können, deren arbeitscheue Söhne die feinsten Oberhemden tragen, die theuersten Biere kniepen und die modernsten Anzüge — dem Schneider schulbig sind. Ich kenne Beamte, die durch ein faulenzendes Leben zu allerlei Alotria getrieben wurden, endlich die Cassen anzugreifen gezwungen waren und alte ehrbare Eltern mit ihren sauren Ersparnissen noch in den Abgrund hineinzogen, in den sie schließlich stürzten. Nichts als Arbeitscheue, nichts als Arbeitscheue, die wir in den Gerichtssälen oft einen recht unwürdigen Abschluß mit der gesitteten Welt sehen können.

So sehr viel gearbeitet wird und so sehr schwer gearbeitet werden muß, so kommt doch ehrliche Arbeit immer mehr in Mißkredit und man kann es dem Staat nicht verdenken, wenn er, aus immer welchen Motiven, das „Recht der Arbeit“, oder das Recht auf Arbeit proklamirt. Laßt doch der geringste Handwerker, wenn nur irgend möglich und wenn er noch so sehr kriechen und darum betteln muß, seine etwaigen Knaben „studiren“, also etwas lernen, was nach seiner Meinung der Arbeit nicht ähnlich sieht. Ich kenne einen Zuschneider für ein Herren-Garderoben-Geschäft, der sich das Dementi nicht geben will, daß er „Zuschneider“ — immerhin noch schon eine recht bevorzugte Stellung — sein muß. Hat er also Arbeit im Geschäft abzuliefern, so geht der Mann, einem Landgerichtsrath ähnlich gekleidet, nicht sofort in das Geschäftshaus, sondern er geht, daselbst stolz ignorirend, an ihm vorbei und dreht erst nach einer Weile um, um endlich herablassend in das Haus einzutreten, in dem er das Geld zu seiner und der Familie Existenz verdient. Der Mann schämt sich, von Menschen als ein Arbeiter, womöglich nur als „Schneider“ angesehen zu werden. Hören wir sonst im Leben da und dort, namentlich in Gasthäusern bei Gesprächen, so wundert man sich schließlich, wer uns eigentlich die wirkliche und wahrhaftige Arbeit noch leistet. Im Gasthause bekleidet nämlich Mancher eine Stellung, — d. h. im Gespräch! — die ihn vollständig über die ganze Wichtigkeit dieser Welt hoch emporhebt. Von Arbeit kann da überhaupt keine Rede sein. Auch das sind Arbeitscheue, solche nämlich, die sich schämen, daß sie sich durch ehrliche Arbeit ihren Unterhalt verdienen.

Aus all' der verkehrten Zerrichtung und der verkehrten Erziehung bildet sich bei sehr vielen Volksklassen ernstlich eine Verachtung und eine Verächtlichmachung der Arbeit aus und aus dieser bildet sich in weiterem Verlauf die Arbeitscheu. Alle diejenigen Arbeitscheuen, über die jetzt gejammert wird, daß sie in Schaaren das Land durchziehen, ihnen hat es an der gewissenhaften Erziehung gefehlt, und wenn wir solche Krebschäden ausmerzen wollen, so müssen wir vor Allem die wirkliche Arbeit suchen zu Ehren zu bringen.

M. K.

Correspondenzen.

Berdt. Allerorts ist man in Fabriken u. s. w. jetzt damit beschäftigt, Krankenversicherungs-Gesetze gemäß auszuarbeiten, resp. die schon bestehenden dem genannten Gesetze anzupassen. Auch die hiesigen Fabrikanten haben damit begonnen und sind die neuen Statuten auch schon theilweise der Aufsichtsbehörde zur Genehmigung zugegangen. Auf welche Weise nun die Statuten der hiesigen Firma Neuberger-Eisenwerk, R. D. Alen, welche dieser Tage abgeschickt wurden, von den Mitgliedern berathen und laut § 64 Abs. 2 nach Anhörung der beschäftigten Personen, oder der von denselben gemählten Vertreter durch den Unternehmer errichtet werden, darüber folgendes:

Am 15. Nov. lief man drei Arbeiter aufs Comptoir und legte denselben die neuen Statuten zur Unterschrift vor, mit der Bemerkung: Ich habe jetzt keine Zeit zum Vorlesen, es dauert viel zu lange, wenn ihr die Statuten mitnehmen wollt, könnt ihr es thun, sie dürfen aber nicht schuldig gemacht werden. Worauf die betreffenden 8 Personen ihre Unterschrift darunter setzten. Wer waren nun diese drei zur Unterschrift herbeigerufenen Personen? Es waren 2 ehemalige Vorstandsmitglieder, deren Amtsdauer seit Dezember 1883 erloschen, von dem Unternehmer aber noch immer als Vorstandsmitglieder betrachtet wurden, und der dritte war ein Arbeiter, welcher niemals Vorstandsmitglied gewesen, indem in diesem Jahre keine Wahl stattgefunden hat und nur zur Unterschrift herbeigerufen wurde. Also beinahe ein ganzes Jahr besteht die gesetz- und statutenwidrig verwaltete eingeschriebene Hilfskasse zum Vergern der Arbeiter und zuletzt werden die Arbeiter noch bei Statutenerrichtung auf solche Weise bevormundet. Was sagt nun die Aufsichtsbehörde zu dieser Verwaltung, welcher ja doch laut des betreffenden Statuts jede Veränderung im Vorstände schriftlich oder in Person anzugehen ist?

Wie würde es der Metallarbeiterkassse ergeben bei solcher Verwaltung. Und trotzdem erlaubte sich die Firma R. D. Alen, diese Cassse aufs erbärmlichste zu verwalten. Sie scheut es nicht, die Mitglieder als Socialdemokraten zu humpeln. Und wie beräumen diese Herren Generalversammlungen an? 3 Stunden vorher, meist ohne Angabe der Tagesordnung, entgegen dem Statut, welches bestimmt, daß die Bekanntmachung 3 Tage vorher mit Angabe des Tages an geeigneter Stelle anzuschlagen ist. Es ist wirklich traurig, wie die Arbeiter in der dortigen Fabrik über den Löffel harbt werden.

Die geeigneten Schritte sind bereits gethan und hoffentlich werden diese nobeln Herren einmal an ihre Pflicht als Arbeitgeber erinnert werden.

Gannstatt. Die hiesigen Geschäftsverhältnisse unserer Branche sind schlecht. In der hiesigen Filiale der Eßlinger Maschinenfabrik werden die Arbeiter theils entlassen, theils beurlaubt, theils gehen die Arbeiter selbst, da bei der reduirten Arbeitszeit von 7 Stunden auch ein entsprechend niedrigerer Lohn gezahlt wird. Woher diese Arbeitslosigkeit, werden Viele fragen, da doch andernwärts die Maschinenfabriken so ziemlich zu thun haben? Einfach daher, weil die Eßlinger Fabrik (Specialität Locomotivenbau) bei den letzten Submissionen in Magdeburg und Elberfeld durchgefallen ist, trotzdem sie das niederste Angebot stellte. Magdeburg hatte 20 und Elberfeld 18 Locomotiven zu vergeben. Als nun die Direktion wegen der Abweisung anfragte, erhielt sie die Antwort: „Die Maschinenfabrik Eßlingen ist uns rühmlich als ein gutes reelles Geschäft bekannt, da es aber eine nichtpreussische Fabrik ist, können wir ihr die Arbeit nicht geben.“

Zu Vorstehendem ist wohl sehr wenig zu bemerken. Der Arbeiter ist eben einfach das Opfer dieses „Spiels der freien Kräfte.“

Eßlingen. Eine neue, sehr originelle Methode, Arbeiter los zu werden, wird hier seit einiger Zeit geübt. Dieselbe legt Zeugniß dafür ab, daß man hier bedeutend fortgeschritten, daß man sich einem humanen Zeitalter angehörend dünkt. Es werden nämlich die Arbeiter nicht mehr entlassen, sondern „beurlaubt“. Diese Beurlaubungen nehmen aber nun nachgerade Dimensionen an, die bei den Betreffenden durchaus keine freudigen Gefühle hervorzurufen geeignet sind. Es läßt sich ja nicht leugnen, daß die Arbeit in der Eßlinger Maschinenfabrik so zusammengeschnitten ist wie Butter unter der Sonne, aber warum das Kind nicht beim richtigen Namen nennen? Warum statt des klaren unabweidlichen Wortes „Entlassung“ das verschämte „Urlaub“. Ja, wenn einmal eine Bestellung von 1 1/2 Tender erfolgt, dann wird ein Hüllenspektakel über den „Aufschwung der Industrie“ vollführt, selbst die Wohnungsmiethen werden dadurch künstlich gesteigert, aber wenn Arbeiter, die in einem Etablissement 10, 20 und mehr Jahre thätig waren, plötzlich entlassen werden, dann rührt sich keine Hand unseres lokalen Zeitungsgeheimnisses, die den Muth hätte, die Verhältnisse wahrheitsgemäß zu schildern. Wenn es so fort geht mit den „Beurlaubungen“, dann wird das Beamten- und Aufsichtspersonal, von welchem bis jetzt noch nichts beurlaubt wurde, bald zahlreicher sein, als die Arbeiter. Diese traurige Situation sollte aber doch endlich den Metallarbeitern ein Licht aufdecken und sie sollten Alles aufbieten, sich den Fachvereinen anzuschließen, um auf dem Wege der Organisation allmählig stabilere Produktionsverhältnisse herbeizuführen. S.

Technische Mittheilungen.

Härtung von Stahl durch Druck. Die vielen Versuche, um Stahl durch Druck zu härten, haben darauf geführt, das Metall zunächst zu erwärmen, bis es eine genügende Geschmeidigkeit erhalten hat und darauf während der Abkühlung einem kräftigen Druck zu unterwerfen. C. S. Mandot hat beobachtet, daß die Struktur des Metalls durch dieses Verfahren verändert wird und daß man auf diese Weise demselben Eigenschaften verschaffen kann, welche denen durch Härtung bewirkten gleich sind. Er hat daher sein Verfahren, so berichtet „Stahl und Eisen“, mit dem Namen Härtung durch Druck belegt. Das so erhaltene Metall unterscheidet sich wesentlich von dem natürlich abgekühlten Stahl durch eine viel größere Feinheit des Kornes, durch mehr Härte und durch höhere Bruchfestigkeit, wenigstens dann, wenn es sich um gewisse Qualitäten genügend hochgelegter Stahlsorten handelt. Es nähert sich in diesen Beziehungen ein wenig dem durch Eintauschen in Wasser gehärteten Stahl, ohne indessen mit demselben identisch zu sein.

Es traten zwei verschiedene und fast gleichzeitig physikalische Wirkungen auf: 1. eine nachdrückliche und fortgesetzte Verdichtung, 2. eine rasche Abkühlung des Stahles.

Die Abkühlung wird durch die Berührung mit den Stempeln der hydraulischen Presse oder mit den zwischen den Stempeln und dem Stahlstück eingeschalteten Metallplatten bewirkt. Sie geht mit einer unvergleichlich größeren Geschwindigkeit vor sich, als wenn daselbe Stück sich selbst ohne Druck überlassen ist, eine Thatsache, die darin leicht ihre Erklärung findet, daß das noch nachgiebige Metall durch die Verdichtung in eine viel innigere Berührung mit den gut leitenden, alsdann als kräftige Kühlmittel wirkenden Massen gebracht wird. Die bemerkenswerthen, von C. S. Mandot erlangten Ergebnisse finden ihre Erklärung in der Verbindung dieser zwei physikalischen Einwirkungen, welche gleichzeitig auftreten und in gewissem Sinne entgegengesetzt sind. Die erstere, die Druckwirkung, besteht einige Analogie mit der Verdichtung durch ein Hammer- oder Walzwerk; die andere, die Abkühlung, erinnert an die Härtung durch Eintauschen.

Es ist bei der Vornahme des Drucks nicht notwendig, daß das Stahlstück sich in einer daselbe völlig umschließenden Hülle befindet; der Druck braucht sich durchaus nicht auf die gesammte Oberfläche des Stahlstücks zu erstrecken, es genügt vielmehr, denselben auf zwei gegenüberliegende Flächen auszuüben. Ein vierkantiger Stab, sei er gerade oder in Hufeisenform gebogen, braucht einfach flach hingelegt und derart dem Drucke der hydraulischen Presse ausgesetzt zu werden. Man muß hierbei nur, so weit es angeht, der Presse Oberflächen von einiger Ausdehnung anbieten. Am günstigsten ist es, wenn das vorher auf Krümmen gebrachte Stahlstück in möglichst kurzer Zeit komprimirt wird und wenn man den Druck möglichst rasch auf die äußerste Grenze bringt, die man sich vorgenommen hat, und die bei 10, 20 oder 30 kg auf den qm der Oberfläche liegen kann. Auch muß man dafür Sorge tragen, daß die Berührung mit dem Stahlstück ausgelegten metallenen Pressplatten gut vorgerichtet sind und glatte Oberflächen haben, um gute Wärmeleiter abzugeben.

Man erhält hierdurch unter der nachdrücklichen und ununterbrochenen Wirkung der Presse eine Annäherung und, wie C. S. Mandot annimmt, eine Schweißung der Stahltheilchen, und gleichzeitig die Berührung mit den kalten metallenen Massen eine schnelle Abkühlung, welche mit der wirklichen Härtung vergleichbar ist.

Der wesentliche Unterschied, der gegenüber der Härtung durch Eintauschen vorhanden ist, besteht darin, daß bei letzterer gegen Ende der Operation eine Raumvergrößerung und also eine Dichtigkeitsverminderung möglich ist, während die hydraulische Presse, welche während der ganzen Dauer der Abkühlung wirkt, dahin strebt, das Metall auf seinen ursprünglichen Rauminhalt — und also auch auf sein spezifisches Gewicht — zurückzuführen und dabei die Erzeugung von innerer Spannung, wie sie im gehärteten Stahle bekannt ist, zu verhüten.

Die Versuche haben diese theoretischen Folgerungen bestätigt, sowohl hinsichtlich der Dichte, als auch hinsichtlich der Widerstandsfähigkeit des Metalls. In zwei Versuchen hat die Dichte des Stahls durch die Härtewirkung eine erhebliche Herabänderung erfahren, nämlich um 0,825 auf 100 im einen und um 0,830 im andern Falle. Was den verdichteten Stahl anbetrifft, so hat sich herausgestellt, daß seine Dichtigkeit um ein sehr geringes Bruchtheil höher oder niedriger, als die des Stahles in natürlichem Zustande ist. Es scheint, daß die zwei entgegengesetzten Wirkungen, die Ausdehnung durch die Härtung und die Zusammenziehung unter der Einwirkung der Presse, sich ungefähr gegenseitig aufheben.

Hinsichtlich der Widerstandsfähigkeit besitzt man unglücklicherweise nur eine geringe Zahl von in Creusot (Schneider'sche Stahlwerke in Creusot, Frankreich) erhaltenen Versuchsresultaten. Das Metall wird durch die Verdichtung in hohem Maße härter, ohne seine Geschmeidigkeit zu verlieren, d. h. ohne zerbrechlicher zu werden. Die Wirkung ist um so größer, je höher der Stahl gehärtet ist.

Kost von nickelplattirten Gegenständen zu entfernen. Die Nickelflecke werden gehörig eingeseiftet, dann nach einigen Tagen unter Benutzung von Ammoniak mit einem Tuch tüchtig abgerieben. Der Ammoniak löst den Rest völlig ab, ohne der Plattirung zu schaden. Hat dieses Verfahren nicht gründlich gewirkt, so betupfe man die Flecken, aber nur diese, mit verdünnter Salzsäure und reibe sofort tüchtig ab. Die Sachen sind dann abzuwaschen und nach erfolgtem Trocknen zu poliren mit Tripel oder dergl.

An die deutschen Metallarbeiter. Genossen!

Der Congreß der Metallarbeiter Deutschlands ist nunmehr nach Uebereinstimmung mit den bestehenden Vereinen auf Weisachten festgesetzt. Der Wunsch Aller hat demnach jetzt greifbare Gestalt angenommen und die Genossen allerorts müssen sich nun anschicken und Vorbereitungen treffen, um Vertreter zu dem Congreß zu delegiren.

Folgende Fragen werden den Congreß hauptsächlich beschäftigen:

- 1) Ist es möglich, eine Vereinigung sämmtlicher Branchen in der Metall-Industrie herbeizuführen?
- 2) Welchen Nutzen kann eine solche in gewerblicher, materieller und geistiger Hinsicht für die Metallarbeiter haben?
- 3) Soll die Vereinigung auf rein centralistischer oder federativer Grundlage erfolgen?
- 4) Eventuelle Verathung des Statuten-Entwurfes.
- 5) Allgemeine Vorschläge zur Hebung der geistigen, materiellen und gewerblichen Interessen der Metallarbeiter.

Collegen! Um dem Congreß die Bedeutung zu geben, welche ihm zukommt, sind die Metallarbeiter Deutschlands verpflichtet, Delegirte abzuschicken. Wo keine Vereinigung von Metall-Arbeitern besteht, berufe man öffentliche Versammlungen derselben, um Delegirte zu wählen. Größere Werkstätten können eigene Vertreter schicken, wenn es möglich ist, die Kosten aufzubringen. Wo Fachvereine bestehen, möge man nach den dort üblichen Grundsätzen und Regeln verfahren. Jedoch soll und muß jeder selbstständige Verein, einerlei welcher Branche, wenn nicht unübersteigbare Hindernisse entgegen stehen, einen Vertreter senden.

Es ist Pflicht jedes Metallarbeiters, für diese große Sache einige Opfer zu bringen.

Schon der Congreß an und für sich hat eine weittragende Bedeutung; er ist ein großer Schritt vorwärts auf dem Wege der vernunftmäßigen Entwicklung, der Selbstständigkeit der Metallarbeiter.

Ja, sagen wir es laut: Wir wollen an der Reform mit thätig sein! Wir wollen auf unserem Gebiete Verbesserungsvorschläge machen, Uebelstände beseitigen helfen. Bedenken wir doch, welche Fragen in der Zukunft liegen, welche Fortschritte der Niedergang der Existenzen macht. Wahrlich, zu lange haben wir unthätig zugehört und den Dingen ihren Lauf gelassen! Es ist unsere Pflicht, den Tagesfragen auf dem Gebiete unseres Industriezweiges näher zu treten, um eine Besserung zu erzielen.

Während Tausende die Landstraße bevölkern, arbeiten Hunderttausende länger als die übliche Zeit. Staat und Gesellschaft suchen Mittel und Wege, um der Bagabundage zu steuern — umsonst, wenn man uns nicht zu Hilfe nimmt. Durch das planlose Anbieten von Arbeitskräften wird der Lohn von Millionen herabgedrückt. Hungernd, frierend, irren unsere Brüder umher, ohne Aussicht auf Besserung. Und wir haben die Mittel, können sie anwenden, um dem Uebel zu steuern. Es ist die Macht der Vereinigung von den 500,000 in der Metallindustrie Beschäftigten. Fühlen wir nicht die Verpflichtung, so lange wir existiren, dann dürfen wir dem Schicksal nicht großen, wenn auch an uns das Gwendentens herantritt. Ja, es ist die höchste Zeit, den Goëmus in seiner wilden Form abzustreifen und den idealen Zielen etwas mehr Aufmerksamkeit zu schenken.

Ich gebe mich der Hoffnung hin, daß die Metallarbeiter aller Art sich für die Sache der Collegen erwärmen und den Congreß beschicken. Möge Jeder sein Scherflein beitragen zum Gedeihen unserer Vorschläge, und Jeder bedenken, daß die Opfer des Einzelnen dem Ganzen zum Vortheil gereichen und als solche wieder dem Einzelnen zufließen.

Also, Metallarbeiter Deutschlands, auf zum Congreß! Mannheim im November.

J. Willig, Z 7, Nr. 8 1/2.

NB. Der Ort, wo der Congreß stattfindet, ist noch nicht bestimmt, jedenfalls in Thüringen.

Ich bitte mich bis zum 15. Dezember die Delegirten anzumelden. Ferner um Mittheilung darüber, zu welchen Fragen die Herrn Delegirten sprechen wollen, ausschließlich Punkt 4 u. 5.

Die Delegirten haben Bedacht darauf zu nehmen, daß ihre Zeit eine nicht zu knapp bemessene sein darf, um späteren Unannehmlichkeiten vorzubeugen. D. D.

Anzeigen.

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

Delegirten

10

Steuer.

Quittungsmarken

für Krankenkassen, Unterstützungs- und Fach-Vereine u. c. mit jeder gewünschten Inschrift und Farbe liefert sauber und schnell die

30

Central-Marken-Fabrik

von Jean Holze in Hamburg,

Steindamm 43.

2

Die Marken werden besonders gut gummirt und genau perforirt.

Proben und Preis-Courant versende gratis und franco.

30

Durch die Expedition der „Deutschen Metallarbeiter-Ztg.“ ist gegen vorherige Einsendung des Betrages zu beziehen:

Deutscher Maschinenbau- und Metallarbeiter-Kalender

und
sowie
Deutscher Klempner- und Installateur-Kalender
für das Jahr 1885
von Carl Patock.

Preis im Buchhandel 2 Mk. Für Mitglieder der Metallarbeiter-Fachvereine und der Allgemeinen Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter 1 Mk. 10 Pf.

Fachverein der Schlosser Hamburgs.

Das Arbeitsnachweis-Bureau der Schlosser befindet sich bei H. Köster, große Bleichen 59. Dasselbst auch Verkehrslokal und Herberge.

Der Vorstand.

Apparate und Materialien
zur Einrichtung von **Gaustelegraphen**, in größter Auswahl empfiehlt

O. Thomas,
Telephon- und Telegraphenbauanstalt,
Chemnitz.