



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Fachblatt 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 S., monatlich 25 S., Einzelne Nummern 15 S. — Insertionspreis pro dreifach gespaltene Zeile ober deren Raum 20 S., Kassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 S. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 36.

Nürnberg, 31. Dezember.

1884.

Abonnements-Einladung.

Die vorliegende Nummer ist die letzte im Jahre 1884 und laden wir daher alle unsere Freunde zur Erneuerung des Abonnements für das Jahr 1885 ein.

Die Bezugsbedingungen bleiben dieselben wie bisher, bezügl. des Preis und die Erscheinungsweise. Den vielfach geäußerten Wünschen, die Zeitung wöchentlich erscheinen zu lassen, können wir vorläufig nicht entsprechen, indem die Mehrkosten so bedeutend sind, daß unbedingt eine Vermehrung der Abonnenten und eine kleine Preissteigerung eintreten müßte. Sollte ersteres im Laufe des I. Quartals eintreten, so soll vom II. Quartal ab das wöchentliche Erscheinen durchgeführt werden.

Wir richten deshalb an alle Genossen die dringende Aufforderung, in der angeedeuteten Richtung zu arbeiten. Von der nächsten Nummer werden wir eine größere Auflage herstellen lassen und an alle uns bekannten Adressen Agitationsexemplare versenden, welche wir unter den Metallarbeitern zu verbreiten ersuchen.

Den Bevollmächtigten der Metallarbeiterklasse wird von jeder Nummer ein Exemplar zugestellt und sind Reklamationen wegen Nichterhalt **nur** an uns, nicht aber an den Vorstand in Hamburg zu richten.

Indem wir allen unseren Lesern ein „Profit Neujahr!“ entbieten

zeichnet mit collegialischem Gruß
Redaktion und Expedition
der „Deutschen Metallarbeiterzeitung“.

Aus den Berichten der Fabrik-Inspektoren über den Stand der deutschen Metallindustrie.

Wir fahren mit unseren Auszügen aus den Berichten fort und wenden uns nach Westfalen. Der Inspektor für die Kreise Minden und Münster berichtet:

Die Maschinenbauanstalten, Eisengießereien und Hochgeschirrfabriken waren mit Aufträgen gut versehen.

Die Nähmaschinen-Fabrikation in Bielefeld ist wiederum gesteigert, so daß 1500 Arbeiter gegen 1300 des Vorjahres beschäftigt wurden und 60 000 Familien- und Handwerker-Nähmaschinen gegen 45 000 gefertigt wurden. Die Ausfuhr nach Frankreich ist in Folge des Deutschenbasses sehr erschwert und das Geschäft nach Oesterreich bei einem Zoll von 50 M. auf 100 kg fast unmöglich geworden. Nach Nordamerika werden trotz des

hohen Zolles von 50% des Wertes, nenngleich nur sehr vereinzelt, Handwerker-Maschinen geliefert, weil diese dem dortigen Fabrikate vorgezogen werden. Nenngleich unsere Nähmaschinen-Industrie die Konkurrenz von Amerika überall aufnimmt, wenn für beide dieselben Bedingungen vorliegen, so ist diese in Deutschland doch sehr fühlbar. Im vorigen Jahre sind von Amerika 220,000 Nähmaschinen eingeführt.

Inspektionsbezirk Arnberg.

Nächst dem Bergbau ist die Herstellung und Verarbeitung von Eisen und Stahl der wichtigste Gewerbebetrieb des Regierungsbezirks.

In der Roheisen-Produktion trat schon zu Anfang des zweiten Vierteljahres, wesentlich unter dem Einfluß des englischen Bessemer-Eisens, eine dauernde Flaue ein, welche sogar zum Ausblafen einiger Hochöfen geführt hat. Die Stocung hielt auch im dritten Vierteljahr an und dauert zur Zeit noch fort.

Der Betrieb der Schweiß-Eisen-Fabrikation war auch kein besonders lebhafter. Die Fabrikation von Flußeisen zeigte namentlich im dritten Vierteljahr einen ganz erheblichen Rückgang.

Nachstehende Zahlen sind geeignet, ein näheres Bild der Lage der Eisen-Fabrikation zu geben. Es wurden von Januar bis September 1883 auf den westfälischen Eisenhütten erzeugt:

Januar—März:	Roheisen 262032	Schweßeisen 148094
	Flußeisen 253784,	
April—Juni:	Roheisen 265739	Schweßeisen 140392
	Flußeisen 253978,	
Juli—September:	Roheisen 264195	Schweßeisen 141580
	Flußeisen 229332.	

Es hat hienach die Flußeisen-Produktion den größten Rückgang gezeigt, wobei man jedoch nicht außer Acht lassen darf, daß gerade dieser Industriezweig erst im vorigen Jahre einen so außerordentlichen Aufschwung genommen hat. Die Zunahme der Herstellung im Jahre 1881 gegen 1881 hatte 108142 Tons (977652 gegen 869510) d. i. 12 1/2% betragen.

Ganz wesentlichen Einfluß auf die Herstellung von Flußeisen hat der schnelle Rückgang der Draht-Industrie gehabt. Die Draht-Walzwerke hatten im Vorjahre und noch zu Anfang dieses Jahres einen ganz bedeutenden Absatz nach Amerika. Zu Anfang des zweiten Vierteljahres blieben die Bestellungen von dort aus und die Folge davon war, daß in der Draht-Fabrikation eine Beschränkung des Betriebes hat eintreten müssen. So konnten auf den Drahtwerken in Schalke, Kreis Bochum, von 27 Puddelöfen nur 13 in Betrieb bleiben. Das Draht-Walzwerk zu Bommern

bei Witten, mußte mangels Aufträge den Betrieb ganz einstellen, auch das Förder-Eisenwerk hat seine Walzenstraße ganz still gelegt. Es haben in Folge dessen an den genannten Stellen und auch sonst auf den Draht-Walzwerken Arbeiter-Entlassungen stattfinden müssen. Die Arbeiter haben aber in anderen Industrien Aufnahme gefunden, namentlich beim Bergbau. Die Draht-Fabrikation hatte übrigens im Jahre 1882 einen so mächtigen Aufschwung genommen, daß ein Rückgang wohl zu erwarten stand.

Die Zunahme der Gesamtherstellung im Jahre 1882 gegen 1881 hatte 70519 Tons (235058 gegen 164530) betragen, die Zunahme der Flußeisendraht-Herstellung betrug 60526 Tons (98911 gegen 38385) d. i. etwa 180%. Die Zunahme der Erzeugung von Flußeisen im Jahre 1883 wurde hienach um mehr als zur Hälfte für die Draht-Fabrikation verbraucht und es liegt auf der Hand, daß ein Rückgang der Draht-Industrie die Herstellung von Flußeisen empfindlich berühren muß.

Die Lage der Draht-Industrie erklärt sich wohl aus dem Umstand, daß früher, so lange nur aus Schweiß-Eisen Draht angefertigt wurde, die einheimischen Werke, wegen der besonders zu Draht geeigneten Qualität unseres Schweiß-Eisens, einen Vorsprung vor den ausländischen Werken hatten.

Als man durch den Thomas-Prozeß lernte, immer weichere Drahtsorten herzustellen, warf sich unsere einheimische Draht-Industrie mit Anfangs gleich gutem Erfolg auf die Fabrikation von Stahl Draht. Als nun ausländische Werke ebenfalls solche Qualitäten Thomas-Stahl lieferten, waren die ausländischen Draht-Fabriken ebenfalls in der Lage, den unseren mit Erfolg Konkurrenz zu machen, und die Neubauten und Vergrößerungen der ausländischen Draht-Walzwerke versehen das Ausland in die Lage, den eigenen Bedarf selbst decken bzw. in die Verbrauchsländer auszuführen zu können.

Die Löhne der Eisen-Industrie stellen sich im Durchschnitt für die Schicht:

für Schweißarbeiter	auf 2,40—3,00 M.,
„ Puddler	„ 4,00—5,50 „
„ Walzmeister	„ 6,00—7,50 „
„ Tagelöhner	„ 2,20—2,60 „
„ Drahtzieher	„ 3,00—4,00 „
„ Former	„ 3,00—3,20 „

Auf den größeren Werken haben Lohnkürzungen nicht stattgefunden; im Gegentheil wird durchweg eher eine Lohnerhöhung zu verzeichnen sein. Auf der Dortmunder Union ist der Durchschnittslohn von 914,54

im Jahre 1882 auf 970,63 Mt. im Jahre 1883 ge-
steigen.

Die Maschinenfabrikation, die Textil- und
Glas-Industrie waren ausreißend beschäftigt.

Wir gelangen nunmehr zur Rheinprovinz. Der
Inspektor für den Bezirk Düsseldorf weiß über den
Stand der Metallindustrie nichts zu berichten.

Inspektionsbezirke Köln und Koblenz.

In Folge der schon längerer Zeit anhaltenden ge-
drückten Verhältnisse, sahen sich zwei größere Blei-
gruben, sowie eine Bleihütte, genöthigt, ihren Be-
trieb vollständig einzustellen.

Dasselbe fand bei mehreren Eisenstein-Gruben
des Regierungsbezirks Köln, durch den gegenwärtigen
niedrigeren Stand der Eisenpreise und die ungünstige
Lage der Gruben, fern von dem Eisenbahn-Verkehr,
veranlaßt, statt. Andere Gruben dieser Art haben ihre
Arbeiten erheblich eingeschränkt.

Der bei fortwährend sinkenden Preisen erheblich ver-
minderte Absatz in fast allen Erzeugnissen der Eisen-
Industrie hat es mit sich gebracht, daß einzelne Eisen-
Walzwerke zeitweise ihre Arbeiterzahl vermindern und
Arbeitszeit beschränken mußten. Erst im Monat Dezember
sollen wieder reichlichere Aufträge für Walzisen einge-
gangen sein. — Auch in den Eisenbahnwagen-
Fabriken des Bezirkes fanden im letzten Viertel des
Jahres 1883 nicht unerhebliche „Arbeiter-Beurlaubungen“
in Folge Mangels an Beschäftigung statt. Betriebsbe-
stellungen sind aber nirgends vorgekommen, auch haben
die Löhne im Ganzen ihren früheren Stand beibehalten.
Im Regierungsbezirk Koblenz wurde sogar im Laufe
des Betriebsjahres zur Errichtung eines neuen Eisen-
Hochofens, sowie zur bedeutenden Erweiterung eines
schon seit langen Jahren nicht mehr betriebenen neuen
Blechwalzwerkes die Genehmigung erteilt.

Die Maschinen-Fabriken waren zum größten
Theil noch gut, manche sogar recht voll beschäftigt.

Dasselbe läßt sich von den Kesselschmieden und
Eisen gießereien sagen. Einige Anlagen der Metall-
Industrie, wie die Drahtseilerei in Rülheim, die Gas-
motoren-Fabrik in Deuz und andere haben im Laufe
des verfloßenen Jahres ihren Betrieb durch Neubauten
nicht unwesentlich erweitert.

Inspektionsbezirke Aachen und Trier.

Der Betrieb der Eisenhüttenwerke hat mehrfache
erhebliche Erweiterungen erfahren; so namentlich zu
Rothe Erde bei Aachen und Neunkirchen. In Wölklingen
an der Saar wurde ein seit Jahren stillliegendes Eisen-
werk nach Ausführung namhafter Vergrößerungen von
Neuem in Betrieb gesetzt. Die Eisenhütten standen aus-
nahmslos in regster Thätigkeit. Seit Kurzem wird
jedoch mehrfach in diesem Zweige über eine gewisse Ge-
schäftsflaute in Folge Nachlassens der Aufträge geklagt,
ohne daß es bisher zu einer Verminderung in der Her-
stellung gekommen ist. — Neuerst flott wurden im ab-
gelaufenen Jahre alle Dampfessel-Fabriken betrieben,
ein für die allgemeine Lage der Industrie besonders
wichtiges Zeichen. Auch die Maschinen-Nadel-,
Krazen- und Kleiseisenwaaren-Fabriken waren
gut beschäftigt. — Der bedeutende Blei- und Zink-
hütten-Betrieb des Bezirkes wurde trotz des durch
ausländische Concurrenz herbeigeführten niedrigen Stan-
des der Metallpreise in dem bisherigen Umfang fort-
gesetzt. Es werden aber immer ernstere Besürchtigungen
für die Zukunft dieser Industrie, insbesondere der Blei-
Industrie, laut. Der Mechernicher Bergwerks-Aktien-
Berein hat sich, um Abschlüsse auf Ausfuhr-Lieferungen
für 1884 erzielen, dazu verstehen müssen, sein Blei zu
22 Mt. 50 Pfg. für 100 kg zu verkaufen. Dieser
Preisatz enthält einen Rückgang von mehr als 42% gegen-
über den vor 1873 in einer 25jähr. Geschäftsperiode er-
zielten Absatzpreisen. Auch der Preis des Silbers ist
noch weiter gewichen, von 152 Mt. 20 Pfg. für 1 kg
auf 149 Mt. 50 Pfg. Als Hauptursache dieser an-
dauernden außerordentlichen Entwerthung von Blei und
Silber wird die von Jahr zu Jahr steigende Blei-
gewinnung Spaniens und Amerika's angesehen. Namentlich
nimmt die Produktion Amerikas einen immer mehr beun-
ruhigenden Umfang an. Zwar ist die Blei-Ausfuhr von
Amerika nach Europa gegenwärtig noch nicht gewinn-
bringend, und diese Concurrenz zur Zeit erst in den
außereuropäischen Ländern zu bekämpfen, aber der Zeit-
punkt wird als nicht mehr fern erachtet, wo amerikanisches
Blei auch in Europa eingeführt werden wird. Die Blei-
Industrie ist fortgesetzt bemüht, durch größtmögliche
Verringerung der Selbstkosten ihrer Gewinnung sich auf
dem Weltmarkte zu erhalten und strebt zu diesem Zweck
namentlich eine Herabsetzung der Frachten für ihre Roh-
materialien und Fertigprodukte an. — In der Umgebung
von Aachen wurden Lager von Rasen-Eisenerzen und

Phosphorit-Metallen aufgefunden, die eine lohnende
Ausbeute versprechen.

Wir reihen hieran für heute noch, was der Inspek-
tor für die Provinz Brandenburg über die Metall-Indu-
strie in Berlin berichtet. Nachdem er mitgetheilt, daß
sich im Berichtsjahre die Zahl der Arbeiter in der
Maschinenindustrie von 22648 auf 21122, d. i. um 1522
oder 7% herabgemindert hat, sagt er:

Die Verminderung der Zahl der Arbeiter in der
Maschinen-Industrie ist nicht lediglich als ein Zeichen
des Niedergangs derselben zu bezeichnen, obwohl gerade
diese Industrie in Berlin, wegen des hohen Werths
für die zu beanspruchende Bodenfläche und der hohen
Kosten für den Transport von Rohmaterial und Kohlen,
ganz erhebliche Schwierigkeiten in Bekämpfung der Con-
currenz mit anderen günstiger gelegenen Fabriken zu
überwinden hat. So ist z. B. die Schließung der
Wöhler'schen Fabrik, durch welche allein die Entlassung
von 994 Arbeitern erfolgte, nicht lediglich eine Folge
dieser Schwierigkeiten gewesen. Eine andere Fabrik
hat 215 Arbeiter entlassen müssen, auch ist in den
Fabriken für Beleuchtungs-Gegenstände eine erhebliche
Verminderung der Arbeiterzahl eingetreten.

Anderer, namentlich größere Maschinenbau-Anstalten
haben die Zahl ihrer Arbeiter erheblich vermehrt und
ausreichende Beschäftigung für längere Zeit. In den
Nähmaschinen-Fabriken wird mit vollen Kräften lohnend
gearbeitet. Auch ist in der Fabrikation mathematischer
Instrumente ein erfreulicher Aufschwung zu verzeichnen.

Die Kunst des Feilens.

Eine sehr eingehend und praktisch geschriebene Ab-
handlung über das Feilen, die wir dem „Techniker“ ent-
nehmen, bringen wir in Nachstehendem zum Abdruck
und wird dieselbe sicher vielen Lesern willkommen sein.

Gerade, ebene Flächen herzustellen, ist beim Bau von
Maschinen, Werkzeugen und anderen Gegenständen nicht
zu umgehen: Schleifen ist ein Weg, um das Feilen ent-
behrlich zu machen, doch können zwei Metallflächen, auf-
einandergelegt, nicht so geschliffen oder geschmirgelt wer-
den, daß sie vollkommen gerade würden, es wäre denn,
man könnte die Querverziehungen oder Windschiefheiten
vollkommen beseitigen, was aber wohl nicht möglich ist.
Die Anwendung der Drehbank oder der Hobelmaschine
ist für gewisse Fälle sehr vortheilhaft und wirksam, doch
sind die Vorrichtungen dazu kostspielig und für kleine
Flächen wenig anwendbar. Die Befestigung des Stücks
in jenen zusammengesetzten Maschinen, sowie die Stellung
und Richtung desselben ist häufig mit so viel Aufwand
von Zeit und Schwierigkeiten verbunden, daß man eben
so rasch das Stück mit der Handfeile bearbeiten kann;
auch gibt es zu bearbeitende Stücke, deren Form und
Lage ein Einspannen in Dreh- und Hobelmaschinen ver-
bietet. Das Feilen wird daher nie entbehrt werden
können, so weit man auch in der leichteren Bearbeitung
der Metalle vorschreiten möge.

Eine ebene, absolut gerade Fläche ist dem Feiler als
Prüfstein für sein zu bearbeitendes Stück zu empfehlen;
er braucht nur dieses auf jenes zu legen, um mit der
größten Sicherheit diejenigen Punkte bezeichnet zu sehen,
woran es noch fehlt, die er dann einzeln bearbeitet, um
endlich vollkommene Geradheit zu erzielen. Ein Schwarz-
dämpfen des Richtklozes, wie man jenes Normalstück zu
nennen pflegt, mit Lampenruß, worauf das Arbeitsstück
dann gedrückt wird, gibt dem Arbeiter genau die noch
zu bearbeitenden Punkte an. Demgemäß ist auch eine
ganz genaue Richtschiene nöthig. Da die Tiefe der Ein-
riffe, welche eine Feile auf das Material macht, in
gleichem Verhältniß zur Höhe des Zahns der Feile steht,
so wird, je höher der Zahn und je größer überhaupt
die Feile ist, desto größere Wirkung durch einen Arm-
stoß ausgeübt werden; daraus geht die Zweckmäßigkeit
hervor, die Bearbeitung eines Stücks mit groben Feilen
zu beginnen, und nach und nach, bis zur Vollendung,
mit feinen fortzuschreiten.

Wer im Stande ist, gerade zu feilen, für den wird
es keine Schwierigkeiten haben, auch irgend eine von der
Ebene abweichende Fläche zu feilen. Als Beispiel der
Behandlung wollen wir daher ein viereckiges, neun Zoll
langes, sieben Zoll breites und ein Zoll dickes Stück
Eisen vom Guße weg vornehmen und es auf allen
Seiten rechtwinklich und parallel zu einander feilen
lehren. Zunächst untersucht man die Beschaffenheit des
zu feilenden Stückes, ob es nämlich hart oder weich,
krumm, gezogen oder leidlich gerade, dicht gegossen oder
löcherig ist. Ist es sehr hart, so legt man es entweder
bei Seite oder glüht es aus. Die Gußhaut wird dann
entweder mit dem Schrotmeißel oder mittelst Troden-

schleifens auf einem Sandstein entfernt. Hier wird sich
nun zeigen, ob das Stück tauglich ist, oder zu viel
Löcher enthält, welche die Beiseitigung erforderlich
machen; einzelne kleine Löcher werden ausgebohrt und
in dieselbe Stifte mittelst Ritt eingeschlagen, welche sich
gerade mit abfeilen und in den meisten Fällen dem An-
sehen und der Tauglichkeit des Stückes keinen Schaden
bringen, wo es nur auf die gerade Oberfläche und nicht
zugleich auf die Härte ankommt. Unter Umständen läßt
sich auch das Ausgießen der Löcher, welche zuweilen noch
unter der Oberfläche sich ausweiten, mit Zink oder Ritt u.
anwenden. Geseht nun, diese zufälligen Ungleichförmig-
keiten der Oberfläche sind sammt der Gußhaut beseitigt,
so ist das Nächste: die Wahl der ersten geeigneten Feile,
und dient zu dem Ende am besten eine gut gehauene
Armfeile von ungefähr 14 Zoll Länge, bei 1 1/2 Zoll
Breite, 14 Hiebe auf den Zoll. Die Feile wird mit
der rechten Hand bei ihrem hölzernen Griffe gehalten,
während der Ballen der linken Hand auf die Spitze der
Feile aufgedrückt wird, um die Wirkung des Angriffs
zu verstärken.

Die Führung der Feile geschieht so horizontal wie
möglich, mit dem steten Bestreben, hohl zu feilen, und
einer leichten Wendung der Hände nach oben bei jedem
neuen Aufsaß, widrigenfalls man gar zu leicht einen
Buckel feilen würde. Die Benutzung der Richtschiene ist
unerlässlich. Die Striche führt man abwechselnd hin und
her, vorzugsweise aber in diagonaler Richtung sich
kreuzend. Nachdem die Fläche der Richtschiene ziemlich
nahe gekommen ist, wird man ihre noch stattfindenden
Ungleichheiten nicht mehr mit Hilfe der Richtschiene er-
kennen, daher bedient man sich nun des Richtklozes, der
immer größer von Fläche als die zu feilende sein muß.

Wir haben schon oben angeführt, wie man sich des
Schwärmens mit Lampenruß bedient, um die Ueberein-
stimmung der zu feilenden mit der Normalfläche zu er-
kennen; handlicher bedient man sich aber folgender
Mittels: Eine fein geriebene Oelfarbe, z. B. mit Ocker,
welche gut deckt, wird mit einem Lappen auf dem Richt-
kloz dünn gestrichen und die zu prüfende Fläche darauf-
gedrückt und einige Male damit hin und her gefahren;
ist sie nun gleichmäßig gefärbt, so ist auch die richtige
Fläche hergestellt; sind aber Ungleichheiten vorhanden,
so wird man die Buckel, die Erhabenheiten, ohne Farbe
finden und die Vertiefungen damit angefüllt. Man
kann also in Beseitigung der Ungleichheiten gar nicht
fehl gehen. Wird die Fläche gerader, so werden die
Erhebungen und Vertiefungen sich mehr und mehr als
kleine Flecken oder Streifen zeigen, welche man mit feinen
Schlichtfeilen, die man mit den Fingern auf die Fläche
drückt, entfernt.

Hat man durch die Prüfung mit dem Hammer die
Stellen entdeckt, welche die Windschiefheit der Feilstüdes
hervorbringen, so wiederholt man die Probe mit der
Ockerfarbe, wobei man aber Obacht nimmt, nur diejenigen
Stellen mit den Fingern zu drücken, welche noch vor-
stehen. Darauf wird das Feilen wieder vorgenommen
und so lange fortgeföhren, bis das Feilstück sicher und
fest auf dem Richtkloz aufliegt.

Obgleich die Hammerprobe wesentlich dazu dient, das
Vorhandensein von Windschiefheiten anzudeuten, so reicht
sie doch nicht aus, die Abweichung der einzelnen Theile
von der geraden Fläche uns gewahr zu machen; sie ist
lediglich eine Beihilfe, die Ockerprobe ist das Haupt-
mittel. Um jedoch die Grenze irgend einer noch statt-
findenden Unregelmäßigkeit aufzufinden, dient uns eine
tüchtige Richtschiene. Vorausgesetzt nun, daß wir vor-
beschriebene Proben alle durchgemacht haben und das
Feilstück sie aushält, wird dasselbe so mit dem Richtkloz
zusammen treffen, daß selbst das dünnste Haar, wenn
es zwischen den beiden Flächen liegt, nicht hin und her
zu bewegen ist. Das Poliren der Fläche bleibt, wenn
auch nicht ganz bis zuletzt, so doch wenigstens so lange
ausgesetzt, bis wir mit dem Feilen der gegenüberliegen-
den Seite vorgeschritten sind. Diese ist nun nicht nur
gerade, sondern parallel mit ihrer Gegenseite zu bearbeiten.
Zur Erzielung des ersteren Erfordernisses wenden wir
die bereits angegebenen Mittel an. Um der Platte
gleiche Dicke zu geben, woraus der Parallelismus der
beiden Seiten entspringt, dient in geschickter, erfahrener
Hand ein guter Lasterzirkel; der Neuling aber wird
beim Gebrauch leicht fehl gehen, wenn er nicht genau
darauf achtet, beim Anfassen die Schenkel des Zirkels
rechtwinklich mit den Flächen des Feilstüdes und den
Kopf zu halten, daß eine gedachte Linie durch denselben
parallel mit den Flächen läuft. Sicherer und leichter
daher ist unbedingt die Anwendung von eingeschnittenen
Maafsen, sogenannten Schablonen, von denen man zwei
anwendet, eine etwas weiter als die bestimmte Dicke des
Stüdes und die andere genau so weit. Das Stück wird

dann zunächst nach dem ersten Maße roh und nach dem zweiten richtig gefeilt. Die Stöße mit der groben Feile erhöhen jedoch das Eisen, dehnen es somit aus und erhöhen es in der Mitte der Seite, wo man feilt; hieraus folgt, daß die gegenüberliegende Seite etwas vertieft werden wird. Diese Wirkung bleibt zum Theil noch, wenn das Gleichgewicht der Temperatur wieder hergestellt ist. Beim Bearbeiten der ersten Fläche überfieht man diesen Umstand, aber beim Befehlen der zweiten tritt er hervor; man erkennt seine Ausdehnung mittelst der Ockerprobe, und es leuchtet einem die Richtigkeit ein, die endliche Vollendung zugleich mit der zweiten Fläche zu vollführen. Bei einem Feilstück von 8—10 Quadrat-zoll beträgt die durch die Erwärmung sich ergebende, bleibende Abweichung der geraden Fläche ungefähr den 500sten Theil eines Zoll, welcher kleine Fehler, wenn noch nicht polirt ist, mit leichter Mühe zu verbessern ist.

Nachdem die beiden Seiten des Feilstücks gerade und parallel gearbeitet und vollendet sind, wird zum Feilen der vier Ecken geschritten. Man beginnt mit der längsten ganz nach angegebener Weise und bedient sich, um die Seite winkeltrecht mit den Flächen zu machen, eines absolut richtigen, stählernen Beschlagwinkels. Ist die erste Eckseite richtig, so behandelt man die gegenüberliegende auf gleiche Weise unter Benutzung einer Schablone, um den Parallelismus der Seiten herzustellen. Die letzteren beiden Ecken werden dann ebenso vollendet. Mittelst eines Winkelzeisens, dessen zwei äußere Seiten sowohl wie seine Winkel genau richtig sein müssen, läßt sich eine sehr wirksame Probe anstellen. Eine Schenkelfläche des Winkelzeisens wird mit Ocker gefärbt, die andere aber auf den Richtklotz gelegt. Drückt und reibt man die zu prüfende Seite gegen jenen gezeichneten Schenkell, so zeigt sich augenblicklich jeder Fehler. Diese Methode der Untersuchung eignet sich für manche vorkommende Fälle, wo winkeltrecht gefeilt werden muß, z. B. bei Buchdruckerrahmen zc.

Da das Feilstück zu breit ist, um es in das Maul eines Schraubstocks zu spannen, so legt man es auf einen abgerichteten Holzklötz (Hirnseite) und hält es mit in's Holz eingeschlagenen starken Stiften fest, um der wag- und senkrechten Berrückung beim Feilen zu begegnen. Dieser Holzklötz hat an seiner unteren Seite einen Ansatz, so zwar, daß man ihn in den Schraubstock einspannen kann, wodurch eine feste und sichere Auflage hergestellt ist. Beim Feilen der Seitenflächen entfernt man jedoch den Holzklötz und spannt das Stück unmittelbar in den Schraubstock ein.

Holzarbeiter, welche Feilen gebrauchen, um ihre Arbeit glatt zu machen, wählen Feilen ohne Kreuzhieb. Wir sind der Ansicht, daß dieselben auch auf Eisen zum Feinfeilen sich besser eignen als irgend eine andere Sorte, wenn es sich nämlich darum handelt, ein Maß von Glätte und Politur auf das Eisen zu bringen, wie es überhaupt mit einer Feile möglich ist. Der höchste Grad der Glätte kann nur durch das Schmirgeln erreicht werden. Wenn man mit Schlichtfeilen arbeitet, muß die Ockerfarbe so dünn wie möglich aufgestrichen werden, sonst verschmiert sie die Feile und stumpft die Zähne ab. Einige Metallarbeiter benutzen ihre Feilen auf folgende ersparende Weise: Alle neuen Feilen gebrauchen sie zunächst auf Messing; wenn die feinste Schärfe der Zähne durch das Messingfeilen abgestumpft ist, legen sie die Feile für Gußeisen zurück und feilt es denselben endlich an hinlänglicher Schärfe für dieses, so brauchen sie dieselben auf Schmiedeeisen, worauf sie noch eine gute Zeit vorhalten werden. Den letzten Gebrauch kann man noch beim Abglätten von Holz oder Metall in einer Drehbank machen. Einige machen die Feilen in einem offenen Holzlothenfeuer rothglühend und kühlen sie ab, ehe sie dieselben auf vorhergedachte Art verwenden; sie werden dadurch etwas schärfer als vorher. Ganz alte abgenutzte Feilen werden hier wieder neu aufgehauen, und so kann eine Feile sehr lange dienen, obgleich sie sich nach und nach etwas verkleinert, wenn nur beim Wiederaufhauen, Ausglühen und Härten gehörige Sorgfalt angewendet wird. Getrümmte Feilen lassen sich mit Vorsicht, wenn man sie vorher mit Talg einschmiert, über ein glühendes Eisen biegen, ohne daß sie brechen oder ihre Härte verlieren.

Der Metallarbeiter-Congress in Gera.

Die Verhandlungen des Congresses, welche im Hotel „Kronprinz“ stattgefunden, wurden am 25. Dezember, Nachmittags 3 Uhr durch eine Ansprache des Vorstandes des Fachvereins der Metallarbeiter in Gera, Herrn Rohmann, eingeleitet, worin er seiner Freude Ausdruck gab, daß seine Vaterstadt als Congressort bestimmt

worden sei; er knüpfte daran die Hoffnung, daß die Beschlüsse des Congresses den Metallarbeitern Deutschlands zum Heile gereichen mögen.

Herr Willig, Mannheim, als Einberufer des Congresses, erklärte denselben hierauf für eröffnet. Der Bericht der hierauf gewählten Mandatprüfungskommission konstatierte die Anwesenheit von 44 Delegirten aus allen Gegenden Deutschlands. (2 Delegirte trafen erst am nächsten Tage ein, so daß also die Zahl derselben 46 betrug.) Sämmtliche Mandate wurden vom Congress für gültig erklärt.

Die Namen der Delegirten und der vertretenen Städte sind:

Cymer (Altona), Gutheit (Berlin), Hill (Berlin), Nieth (Berlin), Günther (Berlin), Krohm (Berlin), Kojahn (Berlin), Stimmel (Berlin), Wurche (Berlin), Görki (Berlin), Groß (Berlin), Rarher (Bielefeld), Burchard (Braunschweig), Müller (Braunschweig), Niemann (Chemnitz), Lücke (Chemnitz), Heine (Chemnitz), Krauß (Kappel b. Chemnitz), Abel (Darmstadt), Pinther (Dresden), Konrad (Dresden), Beh (Eßlingen), Segig (Fürth), Rohmann (Gera), Schneider (Höppingen), Mittag (Halle), Meßger (Hamburg), Hillmer (Hamburg), Somburg (Hamburg), Rüter (Hannover), Hagendorf (Höchst), Rüter (Herforth u. Necklinghausen), Mohr (Kalk b. Köln), Zugschwerd (Leipzig), Schmidt (Leipzig), Grimm (Gera, für Sudwigshafen), Willig (Mannheim), Hänslar (Mannheim), Christ (Magdeburg), Sendig (Magdeburg), Blaage (Mainz), Rodenbach (Offenbach), Nienecker (Altenburg), Kalubach (Karlsruhe), Groschupp (Münchberg), Scherm (Münchberg), Urban (München), Koch (Stuttgart).

In das Bureau des Congresses wurden gewählt: Lücke, Chemnitz, als I., Willig, Mannheim, als II. Vorsitzender; zu Schriftführern: Hänslar, Mannheim, Sendig, Magdeburg, Groß, Berlin, Rarher, Bielefeld; als Führer der Rednerliste: Müller, Braunschweig und Stimmel, Berlin.

Nach Wahl einer Geschäftsordnungscommission wurde die erste Sitzung geschlossen.

Die zweite Sitzung wurde am 26. Dez. Morgens 1/29 Uhr eröffnet und nach Feststellung der Geschäftsordnung in die Tagesordnung eingetreten. Als erster Punkt kam zur Berathung:

Ist es möglich, eine Vereinigung sämmtlicher Branchen in der Metallindustrie herbeizuführen und welchen Nutzen kann eine solche in gewerblicher, materieller und geistiger Hinsicht für die Metallarbeiter haben?

Die Debatte über diesen Punkt währte fast 1 1/2 Tage. Wir können selbstverständlich nicht die Rede jedes einzelnen Delegirten wiedergeben, sondern müssen uns darauf beschränken, die auf dem Congress zum Ausdruck gelangten Anschauungen summarisch vorzuführen. Wenn wir trotzdem einzelne Redner mit Namen anführen, so soll das keine Zurücksetzung der anderen involviren, wir betrachten erstere nur gewissermaßen als Typen für die verschiedenen Anschauungen.

Da über den Congress ein ausführliches Protokoll im Druck erscheinen wird, so wird die Thätigkeit der einzelnen Delegirten auf dem Congress ihren Mandatgebern daraus ohnehin noch speziell ersichtlich sein.

Zuerst erhielt das Wort Herr Willig: Die Frage, ob allgemeine Metallarbeiter-Vereine für die einzelnen Orte oder Branchen-Vereine, sei eigentlich schon dadurch entschieden, daß von ersteren bereits viel mehr bestehen als von den letzteren, mithin von der großen Mehrheit solche für nützlicher gehalten würden. Wer aus der Vergangenheit gelernt, könne auch zu keinem anderen Resultat kommen. Die Hamburger freilich nehmen das Monopol für sich in Anspruch, daß nur sie aus der Vergangenheit gelernt hätten, und motiviren ihre Befürwortung der Branchenorganisation damit, daß sie gehindert seien, die verschiedenen Branchen in einen Verein zu verschmelzen. Was aber in Hamburg nicht möglich, sei anderwärts durchzuführen. Wenn in Hamburg die Sache nicht gediehen, so seien daran nur die persönlichen Zwistigkeiten Schuld. Und welche Erfolge hätten denn die Hamburger mit der Branchenorganisation erzielt? Während dort, wo allgemeine Metallarbeiter-fachvereine existiren, 7—15% der Organisation angehören, sind in Hamburg nur 5% organisiert. Und was könnten diese kleinen Vereine leisten? Wären die Nähmaschinenarbeiter in Berlin auf ihre eigenen Mittel angewiesen gewesen, so hätten sie nichts erreicht. In Berlin existiren nach der Berufsstatistik ca. 80 Branchen der Metallbearbeitung, nun müßten auch eben so viele einzelne Vereine gegründet werden. Daß dadurch nichts zu erreichen sei, sondern nur der Rastengeist gepflegt

und jedes Solidaritätsgefühl hintangehalten werden, liege auf der Hand. Uebrigens hätten die Hamburger das Prinzip schon selbst durchbrochen, indem sie in den Klempnerverein auch die Dachbeder aufgenommen. Gegen die separate Organisation sei ferner noch in's Feld zu führen, daß es schwer halte, überall die nöthigen und richtigen Leute für die Verwaltung zu erhalten. Er habe in Mannheim den Versuch gemacht, einzelne Vereine zu gründen, allein er hätte keinen Erfolg erzielt. Es sei also theilweise nicht möglich und auch nicht nöthig, Branchenvereine zu gründen, dieselbe lasse sich nur in großen Städten durchführen. Die Durchführung der Branchenorganisation stoße auch noch auf andere Hindernisse. Die Arbeitstheilung hat sich so weit entwickelt und wird noch weitere Fortschritte machen, während viele Branchen so ineinander greifen, daß man nicht wisse, wo die eine Branche anfangt und die andere aufhöre. Er habe als Bauhoffer gelernt, sei aber doch in vier Sparten der Metallindustrie bereits thätig gewesen. Er hätte also consequenterweise vier mal seine Vereinsmitgliedschaft wechseln müssen, d. h. bei Arbeitswechsel aus dem einen Verein aus und in den anderen eintreten müssen. Die Vereinigung sämmtlicher Branchen ist auf Grund der Erfahrungen möglich, ja sogar geboten. Wenn die Gewerkschaften früher nichts geleistet, so sei daran nicht der Umstand schuld, daß man in dieselben alle möglichen Branchen aufgenommen, sondern weil man die Gewerkschaften als ein notwendiges Uebel, als eine Spielerei ohne bestimmten Selbstzweck betrachtet haben. Es seien ja auch einige Organisationen, wie der Klempnerverband, der Formverbund und der Schmiedeverein nicht lebensfähig gewesen, sie hätten sich von dem großen Ganzen losgelöst und dadurch seien sie gestorben, wie jemand, der sich die Pulsader öffnet. Obwohl er nun streng auf dem Boden der allg. Metallarbeitervereine stehe, so müsse man doch auf die Verhältnisse Rücksicht nehmen und den einzelnen Vereinen Gelegenheit geben, sich der Allgemeinheit anzuschließen. Vor allem sei notwendig, das Solidaritätsgefühl bei den Arbeitern wachzurufen und zu pflegen, dann werde man auch Erfolge erzielen.

Görki führt aus, daß wenn wir von den Wellen der Verhältnisse hin- und hergeworfen werden, der einzig feste Punkt in der Organisation zu suchen sei. Wie aber soll dieselbe beschaffen sein? Selbst wenn Cartellverträge zwischen den einzelnen Branchenorganisationen hergestellt und der Uebertritt von einem Verein zum andern erleichtert würde, so würde daraus noch sehr viel Arbeit resultiren. Und selbst wenn man für Branchenorganisation sei, so müßte darauf Rücksicht genommen werden, daß sich größere Berufsgruppen, die in einem gewissen Zusammenhange sind, vereinigen. Aber die Arbeiter haben allgemeine Aufgaben, welche nur durch einheitliches Vorgehen zu erzielen seien. Da freilich, wo uns die Leute indifferent gegenüber stehen, müsse an das Bestehende angeknüpft werden. Wollte man früher etwas bezwecken, dann wandte man sich von Schraubstock zu Schraubstock, aber jetzt könnte man sich wohl aufraffen, weiter zu gehen und die allg. Organisation durchzuführen. Eine solche Organisation wirkt wieder ermutigend auf die Umgebung; wenn man den Fernstehenden sagen kann, seht da sind schon so und so viele vereinigt, dann werden auch sie sich anschließen, während die kleinen Vereine entmutigend wirken. Man macht nun freilich den Einwand, daß man, wenn man etwas Großes schaffen wolle, dann auch gleich alle Arbeiter, gleichviel welcher Berufsart, ebenso gut zusammenwürfeln könnte. Allein man dürfe auch nicht zu weit gehen. Der fernere Einwand bestehe darin, daß man sage, die eine Branche habe nicht das nöthige Verständniß für die Bedürfnisse der andern. Allein er glaube, daß dieser Grund ein unflüchtiger sei, denn durch Vorlage der nöthigen Schriftstücke zc. würde auch ein Schlosser sehr wohl zu urtheilen im Stande sein, was für andere Branchen notwendig sei. Die Branchenorganisation hätte auch bis jetzt noch nichts geleistet, weil sich die Kräfte zer-splittern.

Krohm: Er könne nicht begreifen, woraus die Vordner folgerten, daß die Branchenorganisationen nichts leisteten. Er persönlich sei auch für allgemeine Organisation und Centralisation, aber das sei nicht mit einem Male zu erreichen. Selbst wenn es gelänge, die sämmtlichen Branchen augenblicklich zu vereinigen, so sei doch zu bedenken, daß die Angehörigen der einzelnen Branchen nicht das Interesse für das hätten, was in den allgemeinen Vereinen verhandelt wird, es schwinde somit auch das Interesse an dem Verein und die Mitglieder blieben demselben fern. Es müsse also den einzelnen Vereinen die Möglichkeit gegeben werden, sich der großen Organisation anzuschließen unter Wahrung ihrer besonderen

Angelegenheiten. Betreffs des Kastengeistes möge man ja recht haben, daß sich derselbe in den kleineren Vereinen breiten mache, aber es sei dadurch auch möglich, eine größere Anzahl Personen zur Selbstverwaltung heranzubilden.

Seine: Es handle sich für ihn nicht darum, ob es möglich sei, die verschiedenen Branchen zu vereinigen, denn diese Frage müsse unbedingt bejaht werden, sondern darum, ob dies praktisch sei und das sei zu verneinen. Es sei schon vielfach der Kastengeist angeführt worden, derselbe existiere aber nicht bei den Arbeitern, welche bereits organisiert sind, sondern bei denen, welche noch keiner Organisation angehören. Unsere Aufgabe sei, alle Arbeiter zu organisieren, wenn man aber beschließen wolle, daß nur allg. Vereine gebildet werden dürften, dann möge man auch das Mittel anwenden, wie man die Arbeiter der Organisation zuführen könne.

Niemann: Wollten wir Branchenvereine gründen, dann dürften wir in Chemnitz nur gleich mit einem Gusspüßerverein u. s. w. beginnen. Was solle aber daraus entstehen? Gerade in den größeren Städten, wo der Sitz der Aufsichtung sich befindet, müsse mit gutem Beispiel vorangegangen werden. Wenn in Chemnitz die allg. Organisation bis jetzt noch keine entsprechenden Erfolge aufzuweisen habe, so sei daran lediglich die Gründung von separaten Vereinen schuld, die man als Reile eingetriben habe.

Gutheit ist gegen die Branchenvereine, weil der Personenkultus, der schon oft in den allg. Vereinen herrscht, nur neue Nahrung erhole.

Mohr: Früher, als man in Ralf jede Branche für sich organisierte, war nichts zu erreichen, während jetzt, nachdem alle Arbeiter, welche im Maschinenbau überhaupt beschäftigt sind, dem Fachverein angehören, die größte Einigkeit herrsche.

Segig: Er vertrete einen Verein für Metallarbeiter aller Branchen. Obwohl er nun persönlich gegen eine allg. Organisation sei, so hätten ihn die Erfahrungen, die er bei den Versuchen zur Gründung von Vereinen in Burgarrnbach, Birndorf und Schwabach machte, gelehrt, daß es nicht immer möglich sei, die geeigneten Leute für die Verwaltung zu finden, während wenn mehrere Branchen sich vereinigten, dies doch eher möglich sei. Dann sei zu berücksichtigen, daß keine Vereine für die Bildung ihrer Mitglieder absolut kein Geld übrig hätten, während der Fachverein in Fürth durch seine größere Mitgliederzahl sehr wohl in der Lage gewesen sei, in einem einzigen Jahr über 300 Mark für Abonnement auf Zeitschriften und Completierung der Vereinsbibliothek ausgegeben und doch noch Unterstützungen nach auswärts zu senden.

Hilmer: Die Frage sei: Wie können wir die große Mehrzahl unserer Genossen der Organisation zuführen und geistig bilden? Er stehe auf dem Boden der Berufsorganisation, denn für ihn seien die Verhältnisse in seinem Gewerbe (Schmiede) entscheidend. Dasselbe habe den größten Zugang vom Lande, wenn man nun solche Leute, welche bisher von einer Organisation überhaupt keinen Begriff haben, sofort mit Dingen bekannt machen wolle, welche ihnen fern liegen, wenn man ihnen die Verhältnisse auch anderer Gewerbe vorführen wolle, so werden sich die Leute nicht dafür interessieren, sondern abgestoßen fühlen, hingegen werden sie sich da, wo nur engere Fachgenossen beisammen sind, heimisch fühlen und können viel eher aufgeklärt werden. Auch Berlin, und nicht nur Hamburg allein, habe von Anfang an diesen Standpunkt vertreten und vertrete denselben heute noch; eine Ausnahme mache nur die Maschinenbauergewerkschaft. Unser Verein in Hamburg zählt 500 Mitglieder, der Schmiedeverein in Hannover 157 Mitglieder und so sei es überall, wo selbstständige Vereine existierten. Es wäre sicher nicht möglich, eine so große Anzahl seines Gewerkes den allg. Vereinen einzuverleiben. Unter den jetzigen Verhältnissen werde man die sämtlichen Metallarbeiter ebensowenig in einen Verein zusammenschmelzen können, wie es auch nicht möglich sei, aus der Zusammenschmelzung der verschiedenen Metalle eine brauchbare Composition zu erhalten. So sehr er aber auch für die separate Organisation sei, so stehe er doch auf dem Boden der Centralisation, aber man dürfe nicht Bestimmungen treffen, die Alles in Frage stellen.

Miethe: Alle Einwände, welche gegen die Organisation der einzelnen Branchen gemacht werden, seien unstatthaft. Er habe die strikte Weisung erhalten, gegen eine allg. Organisation zu stimmen. Wenn man sage, daß in den Branchenvereinen das Gefühl der Solidarität nicht gepflegt werde, so könne er beweisen, daß der Schlosserverein in Berlin, der 500 Mitglieder zähle, sein Solidaritätsgefühl stets dadurch bekundet habe, daß er nicht nur die Metallarbeiter, sondern auch andere Ar-

beiter u. unterstützt habe. Das Solidaritätsgefühl bekunde sich nicht dadurch, daß man Alles in einen Verein zusammenschmelze, sondern dadurch, daß dasselbe praktisch beibehalten werde. Der Berliner Schlosserverein sei auch verhältnismäßig viel stärker an Mitgliederzahl als die Maschinenbauergewerkschaft, trotzdem letztere nur einmal eine große Fabrik nehmen und dadurch doch viel leichter eine große Mitgliederzahl erhalten könne, während der Schlosserverein seine Mitglieder aus sehr vielen kleinen Werkstätten zusammenzubringen müsse. Daß eine allg. Vereinigung nicht praktisch, bewiese der eine Umstand, daß wenn ein Fabrikant einen Abzug mache, doch die beihelteste Branche viel besser die Sache untersuchen und beurtheilen könne, als ein großartiger schwerfälliger Apparat.

(Wir können den Bericht in dieser Nummer leider nicht zu Ende führen und werden daher den Schluß in nächster Nummer, welche eine Beilage erhält, bringen. Mitgeteilt sei nur noch, daß ein Statut beschlossen wurde, auf Grund dessen eine „Vereinigung der deutschen Metallarbeiter“ gebildet wird. Zum Vortrat wurde Mannheim, als Ort der Controlcommission Karlsrube gewählt. Als I. Vorsitzender wurde Händler, als II. Willig, gewählt. Der Congreß wurde am 29. Dez., Nachmittags 4 Uhr geschlossen.)

Correspondenzen.

Nürnberg. Ein Prachtexemplar von einem „Arbeitsgeber“ ist der Metallwaarenfabrikant Georg Fischer, der verdient, verehrt zu werden; sei es, daß er in Strin oder sonstwie ausgehauen wird. Dessen Arbeiter besinnen sich seit einiger Zeit im Streit. „Herr Fischer“ suchte sich nun einen Arbeiter, den Metallbrüder Leonhard Jessinger, heraus, denselben beim Schiedsgericht verklagend, er habe ohne Kündigung die Arbeit verlassen. Unterm 15. Febr. kam beim Schiedsgericht ein Vergleich zu Stande, Jessinger habe noch 14 Tage bei Fischer zu arbeiten. Am 16. Dez. trat auch J. die Arbeit an; als derselbe circa eine halbe Stunde gearbeitet hatte, kam Fischer, packte den Arbeiter beim Kragen und schrie: „Jetzt machst Du, daß Du aufhörst, sonst schmeiße ich Dich hinaus! Ich will Euch Lumpen und Lausbuben weisen, daß Ihr bei mir gar nichts zu thun habt! Euch Würstlein will ich zeigen, wer der Herr ist! — Jessinger stellte nun Klage auf eine Entschädigung von 30 Mark wegen widerrechtlicher Entlassung. Der klägerische Vertreter, Gärlermeister Mitter, mußte die Entlassung zugeben, suchte aber die Facta dadurch zu verschönigen, daß er behauptet, Fischer habe zu Jessinger gesagt: „Jetzt habe er keine Arbeit, er solle nach Neujahr wiederkommen.“ Jessinger wurde der gestellten Klage entsprechend zu einer Entschädigung von 30 Mark verurtheilt. In den Entscheidungsgründen heißt es, daß, selbst wenn auch die vom klägerischen Vertreter vorgebrachte Lesart die richtige wäre, die Entlassung doch eine vollständig unberechtigte wäre, denn gerade so gut wie der Kläger angehalten wurde, noch 14 Tage zu arbeiten, so hatte auch der Beklagte die Verpflichtung, denselben diese Zeit noch zu beschäftigen, welcher Verpflichtung er sich durch die Ausrede, er wolle Jessinger später beschäftigen, nicht entziehen konnte.

Der Streit bei Gg. Fischer dauert unverändert fort. Zur weiteren Charakteristik dieses Arbeitgebers sei noch angeführt, daß er in einem Schreiben an den Fachverein denselben auf-forderte, den Streitenden keine Unterstützung auszusprechen. Herr Fischer hat nämlich an sämtliche Streikende, nachdem sie ihn nach erfolgter Arbeitseinstellung wegen des noch rückständigen Lohnes beim gewerblichen Schiedsgericht belangten, bei Auszahlung desselben mündlich die Entlassung ausgesprochen, mit der Bemerkung, das sei ihr Weihnachtsgeschenk. Dadurch will Herr Fischer bezwecken, daß die Arbeiter nicht als Streikende, sondern überhaupt als Arbeitslose erscheinen, um womöglich bei ihm wieder um Arbeit nachsuchen zu müssen.

Wir eruchen die auswärtigen Genossen, uns nicht im Stiche zu lassen, denn von dem Ausgang dieses Streiks hängt das Wohl und Wehe der Nürnberger Metallbrüdergehilfen ab, indem mehrere Arbeitgeber nur darauf lauern, um einen plausiblen Vorwand zur Reduktion der Löhne ihrer Arbeiter zu haben. Wenn die Streikenden noch einige Zeit ausharren können, dann wird ein glänzender Sieg erschoten sein.

Mit Gruß und Handschlag
Josef Petrich, Goldener Schwaben,
an welchen auch alle Briefe u. zu richten sind.

Hannover. In einer der letzten Versammlungen wurde an Stelle des Herrn Frieese Herr Carl Niemann in Linden zum Vorstand des hiesigen Fachvereins der Metallarbeiter gewählt. Derselbe wohnt Adligerstraße 38 I, Linden-Hannover.

Oberbilk, den 26. Febr. Die hiesige Filiale der allgemeinen Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter feierte am 21. Febr. ihr erstes Stiftungsfest, wobei die umliegenden Filialen zahlreich vertreten waren. Dasselbe hatte, wie ja auch bei Arbeitern nicht anders zu erwarten ist, einen sehr gemüthlichen Verlauf. Die Feste des Herrn Wittkop, der die Mitglieder zur Einigkeit und zum Hochhalten des Selbstbestimmungsrechtes aufforderte, und das Abingen eines Festliedes hielt die Festgenossen, circa 5-600, bis zur Morgensunde zusammen und noch Mancher wird der vergnügt verlebten Stunden gedenken.

Technische Mittheilungen.

Cement, welcher dem Frost widersteht und zum Ritten der Messingringe an Glasklampen paßt, wird nach Buscher in der „Chemiker-Zeitung“ hergestellt, wenn man 1 Theil Natrium, 3 Theile Harz und 5 Theile Wasser miteinander kocht. Die dadurch gewonnene Harzseife wird mit der Hälfte ihres Gewichtes von Gips gemischt und geknetet. Sie wird dann in etwa 1/4 Stunden hart werden. Wenn man Zinkweiß oder trockenes Bleiweiß nimmt, wird sie langsamer trocken.

Kupferrohre für Hauswasserleitungen statt der Bleirohren. Bei dem Suchen nach weiteren Anwendungszwecken des Kupfers kommt die „Mining Gazette“ zu dem Vorschlage, für Hausbewässerungen statt der üblichen Bleirohren verzinnnte Kupferrohre zu benutzen. Das amerikanische Blatt verspricht sich von diesem Vorschlage sehr viel und versucht auf alle mögliche Weise zu überzeugen, daß verzinnnte Kupferrohre für den angegebenen Zweck sich keineswegs theurer stellen würden als Bleirohren. Das Blatt beruft sich namentlich auf den großen Erfolg, welchen man bei Verwendung verzinnnter Kupferrohre in Boston bereits erreicht habe.

Die Herstellung dieser neuen Rohre ist folgendermaßen vorgeschlagen. Das Kupferblech wird verzinnt, bevor es auf irgend eine Weise zum Rohr geformt wird; dann soll das geformte Rohr innen noch in üblicher Weise verzinkt werden. Es wird besonders darauf aufmerksam gemacht, daß die Kupferrohre bedeutend leichter als Bleirohre ausfallen.

Wellen in Ordnung zu halten. Anfänglich richtig laufende Wellen werden bei Gebrauch äusserst häufig aus ihrer ursprünglichen Lage gebracht. Die Ursache ist entweder Abnutzung der Zapfenlager oder Nachgeben und Sinken der Fundamente und Balken oder mangelhafte Sicherung der Lagerböcke gegen seitliche Abweichung, welche letztere Ursachen auf mehr oder weniger mangelhafter Ausführung beruhen. Man thut gut, bevor man zur Ausbesserung des Schadens schreitet, die im einzelnen Falle zu Grunde liegende Ursache festzustellen und sofern sie sich als eine der letztgenannten erweist, vorerst gründlich zu beseitigen. Ausgelaufene Schalen sind durch Unterlegen von dünnen Blechen oder Einlöthen von Messingplatten (Unterfüttern und Ausfüttern) wieder so herzustellen, daß die Zapfen ihre ursprüngliche Lage erhalten. Zu weit ausgelaufene Schalen müssen freilich durch neue ersetzt werden, die Lager halten wegen der Abnutzung von Zeit zu Zeit nachgezogen werden, doch darf dies Anziehen nur soweit erfolgen, daß ein Schlagen der Wellen vermieden wird, letztere sich auch leicht drehen. Bei plötzlich eintretender Erhöhung der Zapfen muß die Schmierung verstärkt werden. Oft ist es auch empfehlenswerth, mit dem Del zugleich etwas Schwefelblüthe zwischen Schale und Zapfen einzuführen oder auch, wenn dies nicht genügt, mit Wasser zu kühlen, zu welchem Zweck man über dem Lager eine Tropfkanne und unter demselben ein anderes Blechgefäß aufhängt. Nach kurzer Zeit hat sich das Lager soweit eingelaufen, daß diese Vorkehrungen entfernt werden können. Dies ist freilich nur statthaft, wenn die Erhöhung keinen andern Grund hatte, als zeitweilige Verstopfung der Leirinne oder Einbringung einer neuen Schale. Das Nachgeben des Fundamentes muß durch Unterlegen oder Unterkeilen der Lagerböcke im Ganzen ausgeglichen werden. Die hierbei entstehenden Zwischenräume sind mit Blei oder Cement vollzugießen. (Z. f. M. u. Sch.)

Neuer eine neue Methode, Eisen vor Rost zu schützen, äußern sich englische Fachblätter günstig. Die Methode ist in Folgendem bestehen: Das Metall wird dem Einfluß von Sauerwasserstoffsaure ausgesetzt, die es auflöst und an seiner Oberfläche eine dünne Haut von homogenem Graphit bildet, welcher fest am Eisen haftet. Das zu präservierende Stück wird vorerst in einem hydraulischen geschlossenen Behälter mit heißem oder kaltem Wasser behandelt oder, was besser ist, einem Dampfstrom ausgesetzt, und zwar verort, daß das gebildete Chlor Eisen aufgelöst und beseitigt wird. Schließlich läßt man das Eisen in dem Behälter, aus dem jede Feuchtigkeit entfernt wurde, abkühlen.

Guten schwarzen Firniß für Eisen und andere Metalle erhält man, wenn man mittelst Döse eine Unze Asphalt, 4 Quart gekochtes Del und 8 Unzen gerannten Amber vermischt, auflöst und während des Abkühlens Terpenin darunter rührt.

Unterirdische Telegraphen-Leitungen besitzt Deutschland nach dem „Techn.“ in einer Länge von ca. 6500 Km.; dieselben kreuzen 70 Flüsse und sind ca. 12 Km. davon unter Wasser gelegt. Die meisten dieser Kabels enthalten sieben Drähte und die übrigen vier.

Der beste Rechtsbeistand

ist eine gediegene Zeitschrift, welche jeden Laien in die Lage versetzt, Prozesse möglichst zu vermeiden, was nur durch populäre Rechtsbelehrung geschehen kann. Diese Tendenz hat die

Bayerische Gerichtszeitung

welche allwöchentlich 8 Seiten stark in Nürnberg erscheint, in jeder Nummer einen juristischen Leitartikel, juristischen Briefkasten und zahlreiche Berichte über interessante Gerichtsfälle des In- und Auslandes enthält. Jede Anfrage der Abonnenten wird kostenfrei im Briefkasten beantwortet.

Die „Gerichtszeitung“ beschäftigt sich mit Politik gar nicht, bietet aber neben dem juristischen Theil hochinteressanten Unterhaltungsstoff und veröffentlicht vom Januar ab den spannenden Criminalroman

„Ein Spiel des Zufalls“

von Ewald August König.

Abonnementspreis: Vierteljährlich M. 1.20 wöchentlich 10 Pfg. frei in's Haus. Bestellungen werden angenommen in den Expeditionen Nürnberg, Weihenstraße 12 und untere Seitenstraße 9, in Fürth: Königsstraße 120, sowie bei allen Postanstalten und Landpostboten.

Zu zahlreichem Abonnement ladet ergebenst ein der Herausgeber

Max Regel.

Die Probenummern zur Ansicht stehen in den Expeditionen stets zur Verfügung.

Leipzig.

Wer auf die „Deutsche Metallarbeiter-Zeitung“ abonniren will, wende sich an C. D. Louis Pfau, Brandvorwerkstraße 85II,