



# Deutsche METALLARBEITER-ZEITUNG.

Nachblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

(Organ der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands und 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. — Insektionspreis pro dreifach gespaltene Pettzelle oder deren Raum 20 M., Kassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 M die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 1.

Nürnberg, 10. Januar 1885.

3. Jahrgang.

**An unsere Filial-Expeditionen**  
richten wir das dringende Ersuchen, uns die Abonnentenzahl an ihrem Orte möglichst bald angeben zu wollen, damit die Auflage rechtzeitig festgestellt werden kann. Desgleichen bitten wir diejenigen Orte, welche noch mit dem Abonnementsbetrage im Rückstande sind, um baldigste Berichtigung desselben.

Die Expedition.

### An unsere Leser!

Mit dem 1. Januar 1885 ist die „Deutsche Metallarbeiter-Zeitung“ in ihren dritten Jahrgang eingetreten. Dieselbe hat gehalten, was sie bei ihrem Entstehen versprochen hat: sie ist das Organ der Metallarbeiter aller Branchen auf fachgewerblichem und gewerkschaftlichem Gebiete und vertritt zugleich die Interessen unserer Allgemeinen Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter. Seit Weihnachten 1884 ist sie auch als Organ der endlich ins Leben getretenen gewerkschaftlichen Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands bestimmt worden und wird nicht ermangeln, mit allem Nachdruck das Gedeihen der neuen Organisation zu fördern.

Als der Herausgeber in Verbindung mit tüchtigen, im Dienste der Arbeiterbewegung erprobten Kräften, das Blatt ins Leben rief, da war es keine kleine Aufgabe, ein solches Unternehmen zu realisieren. Fast nirgends in Deutschland war die Spur einer Fach- oder Unterstützungs-Organisation vorhanden und die „Metallarbeiter-Zeitung“ darf es sich als Verdienst anrechnen, zur Förderung der Bewegung in unseren Branchen wesentlich mitgewirkt zu haben.

Ist diesem Streben gegenüber nun auch der Erfolg nicht ausgeblieben, indem allenthalben das Blatt mit Begeisterung aufgenommen wurde, was wohl als der beste Beweis für die Nothwendigkeit seiner Existenz gelten kann, so ist doch noch lange nicht genug geschehen, um das Organ auf diejenige Höhe zu heben, welche nöthig ist, damit dasselbe seine Aufgabe voll und ganz erfüllen kann. Noch läßt die Mitarbeiterschaft aus der Reihe der Genossen selbst heraus, die eine Lebensbedingung für ein Arbeiter-Fachblatt ist, viel zu wünschen übrig, und auch die Verbreitung ist, trotzdem das Blatt bereits in mehr als 300 Orten gelesen wird, noch nicht als genügend zu erachten. Die Metallarbeiter bilden von allen Arbeitsbranchen Deutschlands die zahlreichste Berufsgenossenschaft und darunter gibt es noch Tausende und Aber-

tausende unserer Collegen, welche keine Ahnung von der Nothwendigkeit einer Organisation, ja kaum von den Ursachen ihrer gedrückten Lage haben. Gleichgültig und stumpfsinnig leben sie dahin, ohne Interesse für ihr eigenes materielles und geistiges Wohl, ohne Interesse für das Wohl ihrer Mitarbeiter und der Gesamtheit.

Die wesentlichste Schuld hieran ist in der mangelhaften Verbreitung guter, wirklich arbeiterfreundlicher Presseorgane zu suchen. Es sollte keine Stadt, keinen Industriebezirk Deutschlands, wo Metallarbeiter existiren, geben, wo die „Metallarbeiter-Zeitung“ nicht verbreitet wird. Belehrung und Aufmunterung thut auf diesem Gebiete dringend noth.

Deshalb, Genossen, rührt Euch! Sorgt für die Verbreitung der „Deutschen Metallarbeiter-Zeitung“, Eures Organs, welches unabhängig nach allen Seiten die Interessen der Arbeiterschaft vertritt und deshalb die lebhafteste Unterstützung der Berufsgenossen verdient. Die Zeitung leistet, was unter den heutigen Verhältnissen einem Fach- und Gewerkschaftsblatt nur irgend möglich ist. Sie bringt neben den agitatorischen und aufklärenden Artikeln über allgemeine Arbeiterangelegenheiten eine Reihe von fachmännischen Arbeiten aus allen Branchen der Metallindustrie, mit Abbildungen und technischen Zeichnungen, gemeinnützige Notizen, Nachrichten über den Stand der Metallarbeiter- und der Arbeiterbewegung überhaupt, sodann die Abrechnungen und amtlichen Bekanntmachungen der Metallarbeiter-Krankenkasse, sowie alle Aufrufe, Erlasse und sonstigen Veröffentlichungen der gewerkschaftlichen Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.

Der Abonnementspreis des Blattes beträgt durch die Post bezogen per Quartal 70 M excl. Zustellgebühr, direct durch die Expedition: 1 Exemplar per Kreuzband 80 Pf., 2 Exemplare an eine Adresse à 75 Pf., 3 bis 10 Exemplare à 65 Pf., 10 bis 50 Exempl. à 60 Pf. portofrei (Vorausbezahlung).

Jeder Bevollmächtigte der Krankenkasse erhält ein Freieremplar der Zeitung auf Rechnung der Hauptkasse, sodas hierdurch jeder derselben in der Lage ist, über den Stand der Geschäfte sich fortlaufend zu unterrichten. Aber es genügt nicht, das an jedem Orte dieses eine Exemplar gelesen wird. Die einflussreichen Genossen sollten sich vielmehr Mühe geben, überall eine größere Anzahl von Abonnenten zu gewinnen, damit das Interesse für unsere Sache wächst und die Unterstützungs- und Fach-Organisationen erstarren.

Probenummern zur Vertheilung, um neue Leser heranzuziehen, stehen hierzu gerne zur Verfügung.

Sobald eine erhebliche Vermehrung des Abonnentenzustandes eintritt, wird das Blatt wöchentlich, statt wie jetzt monatlich dreimal, mit nur geringem Preisaufschlag, erscheinen, und dann auch in der Lage sein, den Lesestoff zu vermehren. Deshalb, Freunde, bemüht Euch allenthalben in diesem Sinne, und der Erfolg wird nicht ausbleiben!

Mit collegialem Gruß  
Die Redaktion  
der „Deutschen Metallarbeiter-Zeitung“.

### Das Arbeiterschutzgesetz,

dessen Grundzüge wir kürzlich unseren Lesern mittheilten, hat nirgends eine ablehnende, dagegen in vielen conservativen wie liberalen Blättern sogar eine recht freundliche Aufnahme gefunden. So schreibt die „Magdeburgerische Zeitung“: „Wie man sieht, sind das Vorschläge, über deren Zweckmäßigkeit und Durchführbarkeit man verschiedener Ansicht sein kann, die aber jedenfalls die Anerkennung verdienen, das sie sich in maßvollen Grenzen bewegen und auf dem Boden unserer Gesellschafts- und Erwerbsordnung stehen. Die Antragsteller werden bei allen Parteien auf das größte Entgegenkommen und die wohlwollendste Prüfung ihrer Vorschläge rechnen können.“

Wir wollen hoffen, das die „wohlwollendste Prüfung“ zu dem Resultate kommen wird, das die angeregten Schutzmaßregeln nicht nur als zweckmäßig, sondern als durchführbar erkannt werden. Denn nichts würde in den beteiligten Kreisen böseres Blut machen, als etwa die Zustimmung im Princip und die Ablehnung in der Praxis — zur Zeit, angebrachtermaßen oder wie sonst die Kunstausdrücke lauten. Where is a will, there is a way, sagt der Engländer. Wenn man den Arbeiterschutz wirklich will, wird man auch den Weg dazu finden, und man wird ihn schnell finden müssen, um Angesichts der immer zahlreicher werdenden sozialen Krankheits Symptome die leidenden Massen an dem guten Willen der herrschenden Gesellschaftsklassen nicht verzweifeln zu lassen. Also auf Thaten wird es ankommen, nicht auf sympathische Worte allein, obgleich wir den Fortschritt nicht verkennen wollen, der in der jetzigen allgemeinen Beachtung des Vorgehens der Arbeitervertreter im Vergleich zu der Aufnahme der analogen Vorlage von 1877 liegt. — Die „Boschische Zeitung“, die gleichfalls dem Arbeiterschutzgesetz sympathisch gegenübertritt, bringt zu demselben folgende sehr beachtenswerthe Mittheilungen:

Das Arbeiterschutzgesetz, welches die socialdemokratische Fraktion des deutschen Reichstags ausarbeitet, wird auch die Frage wegen Herstellung einer internationalen Fabrikgesetzgebung behandeln. Diese Frage tauchte zuerst (7. Feb.) vor ungefähr dreißig Jahren im Elsaß auf, wo der Fabrikant Daniel Legrand auf die Nothwendigkeit, die Fabrikgesetzgebung international zu regeln, hinwies. Er legte einen vollständigen Gesetzentwurf über den Gegenstand den Cabineten von Berlin, Wien, Paris, Petersburg und Linn vor, hatte damit aber keinen Erfolg. Erst im Mai 1881 wurde die Frage zum zweiten Mal bei den Mächten angeregt. Damals wies der Schweizerische Bundesrath die Vertreter der Schweiz im Kuslande an, bei den Mächten nachzufragen, ob die Geneigtheit vorhanden sei, durch internationale Verträge die Feststellung einer internationalen Fabrikgesetzgebung anzubahnen. Die Antworten fielen wie folgt aus: Die französische Regierung erklärte sich zur Unterstützung der Bestrebungen, betreffend die Herstellung einer internationalen Fabrikgesetzgebung, bereit, sprach dabei aber die Ansicht aus, daß, da die Produktionsbedingungen der einzelnen Länder von einander abweichen, unter den Mächten sich nur über gewisse Grundsätze eine Vereinbarung treffen lasse. Die englische Regierung gab vor, daß es wegen der Ungleichheit der Arbeitsbedingungen in den verschiedenen Ländern unmöglich sei, eine internationale Fabrikgesetzgebung herzustellen. Die Regierungen von Oesterreich-Ungarn und Italien wollten zunächst die Punkte bezeichnen haben, welche international geregelt werden sollen.

Die deutsche Reichsregierung endlich antwortete nicht principiell ablehnend, sie hielt aber den damaligen Zeitpunkt, wo sie im Begriff stand, wichtige Punkte der socialen Frage auf dem Wege der Gesetzgebung zu regeln, nicht für geeignet, zur Anbahnung einer internationalen Fabrikgesetzgebung die Hand zu bieten. Diefelbe ist im Princip für Herstellung einer internationalen Fabrikgesetzgebung, zumal die deutschen Fabrikinspectoren (Gewerberäthe) bereits mehrfach in ihren Jahresberichten hervorgehoben haben, daß die Fabrikbesitzer im deutschen Reich durch die Verschiedenheit der Gesetzgebung in den benachbarten ausländischen Gebieten quasi gezwungen werden, Mißstände in ihren Betrieben zu dulden. Es liegt auf der Hand, daß durch ein einzelnes Vorgehen eines Staates auf dem Gebiete der Fabrikgesetzgebung im Sinne einer Erleichterung der Arbeiter, z. B. durch eine weitgehende Beschränkung der Frauen- und Kinderarbeit, unter Umständen die Concurrenzfähigkeit seiner Industrie gefährdet werden kann. Darnach wäre auch der Standpunkt der deutschen Regierung ein derartiger, daß von vornherein eine principielle Zustimmung zu dem Arbeiterschutzgesetze vorausgesetzt werden darf. Freilich dürfen wir uns nach den bisherigen Erfahrungen, die mit der praktischen Durchführung der socialen Reformpolitik gemacht wurden, keinen allzu großen Erwartungen hingeben. Man denke nur, was aus dem socialen Gedanken der Krankenversicherung für ein polizeilich-bureaucratischer Mechanismus geworden ist, und erinnere sich, mit welcher Entschiedenheit der Herr Reichskanzler gelegentlich der Verathung des Antrages Verkling die Idee eines Normalarbeitstages von sich abwies! Der Kernpunkt der Frage aber, ob ein Arbeiterschutzgesetz seinem Namen wirklich entspricht, wird unseres Erachtens in den beiden Punkten liegen, daß

- 1) die gesetzliche Festsetzung einer Maximalarbeitszeit für Erwachsene nicht umgangen,
- 2) die Durchführung des Schutzes nicht sowohl durch staatliche Aufsichtsbeamte, als durch die eigene Mitwirkung der zu schützenden Arbeiter gewährleistet wird.

Sollte „das größte Entgegenkommen und die wohlwollendste Prüfung“ sich bis zu diesen Grundsätzen nicht aufschwingen vermögen, so wäre die beispiellos günstige Gelegenheit, einen vielleicht folgenschweren Schritt zur Befestigung des socialen Friedens zu thun, verpaßt, was nicht sowohl im Interesse der Arbeiter, als im Interesse unserer gesammten Culturentwicklung auf das tiefste zu beklagen wäre.

## Ueber die Schneidkanten der Werkzeuge.

Von Professor F. Egleston, Bergakademie New-York.  
Aus Großmann's Notizkalender.

Wie Werkzeuge zu machen und in Ordnung zu halten sind, ist eine der wichtigsten Fragen, welche ein Metallarbeiter zu beantworten hat. Um etwas zur Lösung dieser Frage beizutragen, ist die folgende Abhandlung verfaßt worden. Auf Ursprünglichkeit derselben wird

nicht Anspruch erhoben. Die meisten der bisher veröffentlichten Untersuchungen und Beobachtungen sind in Abhandlungen von Holzappel, Willis, Babbage, Ray-Smith und Anderen veröffentlicht worden (die eigenen Worte der Verfasser sind sehr oft in dieser Abhandlung angeführt); aber diese Schriften sind nicht leicht zu erlangen, und außerdem umfaßt keine dieser Abhandlungen Alles, was über den Gegenstand bekannt ist. Ich hoffe, daß dieser Artikel einiges Interesse erwecken und vielleicht dazu beitragen möge, die eine oder die andere der schwierigen Aufgaben zu lösen, welche täglich bei der Thätigkeit eines Arbeiters vorkommen. — Es gibt keine, die Anwendung von Schneidwerkzeugen erfordernde Verrichtung, welche mit der Leichtigkeit, Schnelligkeit und Genauigkeit des Drehens ausgeführt wird, weil das Werkstück und die Werkzeuge geführt werden; das Werkstück dreht sich zwischen zwei festen Mittelpunkten und das Werkzeug wird entweder von der Hand oder von einer zu diesem Zwecke eingerichteten Führung geführt. Aber die beste Drehbank kann nicht mehr thun, als das Werkstück in die günstigste Stellung zu bringen. Es ist nur eine klägliche Maschine, wie sauber ausgeführt und theuer sie auch sein mag, wenn die Werkzeuge, welche mit ihr gebraucht werden, entweder schlecht gemacht sind, oder ungewöhnlich zu der Arbeit angewendet werden. Ihre Nützbarkeit hängt ganz und gar von den Winkeln, welche den Werkzeugen gegeben werden, und von ihrer richtigen Anwendung ab.

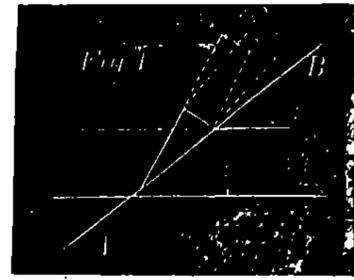
Es ist nicht genügend, daß der Metallarbeiter gute Werkzeuge hat. Die Kenntniß der Grundsätze, nach welchen sie geformt sind, und der geeigneten Methoden, sie zu führen, ist wesentlich für seinen Erfolg. Jeder Metallarbeiter kann seine eigenen Werkzeuge machen, d. h. er kauft sie mehr oder weniger roh vorgearbeitet und schleift sie in dem richtigen Winkel. Die Methoden des Schleifens werden gewöhnlich durch lange Erfahrung angeeignet, und ihre Kenntniß wird hoch geschätzt; aber in der Praxis giebt es viele Formen von Werkzeugen, welche nur durch Zufall gut sind und daher als empirische Formen betrachtet werden dürfen, welche durch andere mit Vortheil ersetzt werden könnten, wenn die Gesetze der Werkzeugformung richtig verstanden würden. Ein guter Arbeiter kann ein schlecht geschliffenes Werkzeug gebrauchen, weil ihn die Erfahrung gelehrt hat, wie man es halten muß, um es schneidend zu machen, d. h. wie er es in der Weise halten muß, daß es den richtigen Winkel bildet mit der Oberfläche, auf welche es wirken soll. Dies ist indessen ein Kunststück, und man kann es daher fast als ein Hinderniß für den Fortschritt betrachten, da es große Erfahrung erfordert und nur wenige Personen diese Kunst sich aneignen können. Das Werkzeug ist der Diener des Arbeiters, oder sollte es sein, aber im Allgemeinen, wo empirisch verfahren wird, ist es eher sein Herr, als sein Helfer.

Welches auch immer die Gestalt oder der Zweck eines Werkzeuges sein mag, sein guter Dienst wird von der Art und Weise abhängen, in welcher seine Schneidkante an die zu bearbeitende Oberfläche gebracht wird. Wir sagen Kante, weil, obgleich Werkzeuge oft zugespitzt sind, man bei genauer Untersuchung dieser Spitze gewöhnlich finden wird, daß sie durch eine sehr kleine Kante begrenzt wird; oder wenn wirklich eine Spitze, so wird sich ergeben, daß die wirkende Oberfläche eine Kante neben der Spitze und nicht die Spitze selbst ist. Da die Werkzeuge nicht mit stumpfen Schneidkanten gemacht werden, so wird die Betrachtung der Grundsätze der Werkzeugformung eine Abhandlung über die Gesetze sein, welche die Wirkung schneidender Kanten im Allgemeinen bestimmen, ohne Beziehung auf irgend eine bestimmte Gestalt oder Anwendung des Werkzeuges. Jede Schneidkante ist ein Keil, so daß wir bei der Besprechung der Werkzeugwinkel das Kapitel von spitzwinkligen Keilen betrachten werden.

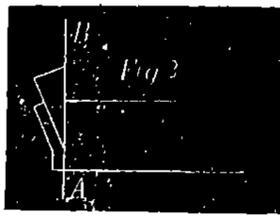
Jede Werkzeugkante kann die Oberfläche, auf welche es wirkt, auf zwei verschiedene Weisen angreifen. Es kann sie schneiden oder schaben. Es gibt noch zwei andere, dem Augenscheine nach von diesen sehr verschiedene Wirkungen, welche jedem Metallarbeiter wohl bekannt sind, und diese sind: das Eingraben und das Bittern. Das Eingraben ist nur ein verstärktes Schneiden, welches von einem schlecht geformten Werkzeug oder von der unrichtigen Anwendung eines guten Werkzeuges herrührt. Das Bittern ist ein Zwischenzustand des Schabens. Diese beiden Wirkungen sind nachtheilig für gute Arbeit, sie erfordern indessen keine besondere Aufmerksamkeit, da das richtige Verständniß der Grundgesetze des Schneidens und Schabens sie überhaupt verhindern wird. Das Schneiden kann erklärt werden als die Anwendung des Werkzeuges in der Weise, daß man die Kante veranlaßt einzubringen, und das Schaben als seine Anwendung

in der Weise, daß es nicht eindringen kann. Wir werden uns daher hauptsächlich mit den Grundgesetzen beschäftigen, welche die Werkzeuge zum Eindringen veranlassen.

Wie wir schon oben gesagt haben, ist jede schneidende Kante einfach ein Keil, dessen wirkende Kante unter einem solchen Winkel geformt ist, daß er mit Hilfe der hinter im wirkenden Kraft in die zu bearbeitende Substanz eindringen kann. Die vergleichsweise Größe des Widerstandes, welchen eine Fläche des Werkzeuges erleidet, wird, wenn man die Härte der zu bearbeitenden Substanz nicht in Betracht zieht, entweder von der Größe der berührenden Fläche, wie in Figur 1, oder von dem Material, welches auf der einen Seite nachgibt, wie in Figur 2, abhängen.



In Figur 1 kann man sehen, daß die Wirkung



des Keiles dieselbe ist, ob er mit einer oder zwei Schrägen versehen ist. Dies ist die allgemeine Wirkung der Werkzeuge für Holz. Figur 2 zeigt die Wirkung der Abtrennungswerkzeuge, zu welcher Klasse die Drehbankwerkzeuge gehören.

Werkzeuge werden gewöhnlich so angewendet, daß der Druck an einer Kante größer ist, als an der andern, und die Kante, wo der Druck am größten ist, wird in allen Fällen den Verlauf der Arbeit führen. Diese Kante wird immer die der Fläche zunächst der Oberfläche des Arbeitsstückes sein, wie AB Figur 1 und 2.

Der erste und wichtigste Schritt ist deshalb, daß man die untere Fläche der schneidenden Kante so stellt, daß sie in gerader Linie mit der Richtung sei, welche man dem Schutte zu geben beabsichtigt. Die ganze Kante ist so in ihre natürliche Lage, als ein Keil, gebracht. Wenn das Werkzeug in irgend welche andere Stellung gebracht wird, so zeigt sich dies entweder durch das Einklinken oder das Bittern. Das findet allerdings nur bei Werkzeugen statt, deren Dicks nicht meßbar ist. Von dem Augenblicke, wo dieses Element in Berechnung gezogen wird, werden wir finden, daß die Reibung dem Vorrücken des Werkzeuges entgegenwirkt, weil die Fläche der Schneidkante gegen das Arbeitsstück reiben wird. Um das so viel wie möglich zu verhindern, muß die Fläche unter der Schneidkante ein wenig abgeseigt werden. Diese Schräge, welche Babbage den Ausgangswinkel nennt, soll im Allgemeinen sehr klein sein. Sein Minimum ist 30° und sein Maximum kann auf 60° angenommen werden. Dieser Winkel bei allen runden Arbeiten wird von der Tangente zu dem Kreisumfang an dem Punkte, wo das Werkzeug arbeitet, gerechnet. Es ist z. B. in den Figuren 3, 4, 5, 6 und 7, die Linie BA die Tangente zu dem Kreise an diesem Punkte. Der zwischen AB und der unteren Fläche des Werkzeuges eingeschlossene Winkel ist also der Ausgangswinkel.

Ehe wir uns über die Gestalt verschiedener Werkzeuge entscheiden, ist es notwendig, die Grundsätze, nach welchen die Schneidkanten wirken, zu erörtern, um festzustellen, wie sie ihre Wirkung hervorbringen, und um zu bestimmen, welche Winkel am passendsten unter verschiedenen Umständen und mit verschiedenen Verfahrenswesen zu verwenden sind. Diese Grundsätze werden am besten beleuchtet, wenn man die Wirkungsweise der Supportwerkzeuge wählt, weil diese Werkzeuge in einer feststehenden Lage sind, welche die theoretische Stellung aller Werkzeuge ist. Der geeignete Gebrauch von mit der Hand zu führenden Werkzeugen folgt notwendiger Weise aus dem Gebrauch der Supportwerkzeuge.

Deshalb werden wir diese Abhandlung eintheilen, wie folgt:

1. Die Grundsätze, welche für die Formgebung der Supportwerkzeuge maßgebend sind, so daß man die beste Arbeit mit dem geringsten Aufwande von Zeit und Kraft erzielt.
2. Die Bedingungen, welche notwendig sind, um die beste Wirkung der schneidenden Kanten zu sichern und zu erhalten.
3. Die geeignetsten Schneidkanten für verschiedene Materialien. (Fortsetzung folgt.)

## Die Verwendung der Bronze in der alten Zeit.

Am 15. Dezember hielt der Custos Herr Dr. Stockbauer im Hörsaal des Bayerischen Gewerbemuseums einen Vortrag über die Verwendung der Bronze in der alten Welt. In der Einleitung wurde hervorgehoben, daß über die Erfindung der Bronze noch große Dunkelheit herrscht. In Ägypten, wo zwar Kupferbergwerke, aber keine Binnlager sich finden, war die Bronze schon 2000 J. v. Chr. bekannt, und namentlich zu kleinen Figuren verwendet worden. Die Phönizier wurden reich durch ihren Bronzehandel. Kupfer fanden sie im eigenen Lande und der Binnhandel bildete ihr Monopol. In viel früherer Zeit aber, ehe sie die Binnlager Britanniens ausbeuteten, war schon Bronze bereitet worden und die geschichtlichen und sprachlichen Quellen weisen auf die Ausbeutung alter Binnlager in Asien hin. Das Chalkos des Homer ist mit Kupfer zu übersetzen und die Funde Schliemann's bestätigen, daß der Bronzezeit in Griechenland eine Kupferzeit vorausging. Hesiod kennt bereits die Binnbarren als Handelswaare und vom 6. Jahrhundert v. Chr. an gewinnt der Erzguß in Griechenland eine hohe Vollendung. Auch künstliche Patinierungen — braun und grün — waren bekannt. Ebenso war schon eine großindustrielle Arbeitsteilung bekannt, denn Candelaberfüße kamen aus Facent, die dazu gehörigen Teller z. B. lieferte Aegina. Die größte Verbreitung fand die Bronze durch die Etrusker, deren Werke selbst in Griechenland gesucht waren. In ganz Europa werden heute noch etruskische Bronzen gefunden. Auch in der Römerzeit blieb der Bronzeerguß vorherrschend, wie die Funde in Pompeji und Herculaneum zeigen. — Im Mittelalter wurde ein sogenannter Bronzeerguß in den Klöstern und Bischofsstühlen eifrig gepflegt; aber Theophilus redet nur von einer Legierung aus Kupfer und Zinn, dann Messing. Erst in der Renaissance werden der Bronzenindustrie wieder die höchsten Aufgaben gestellt, wodurch dieselbe technisch und künstlerisch mit den Produkten der Völker der alten Zeit wetteiferte. In späterer Zeit trat das glänzende Messing an die Stelle der alten Bronze. Eine wichtige Rolle in der Bronzeindustrie spielten die Ostasien, die Chinesen und Japaner, durch ihre vollendeten Güsse und unerreichbaren Patinierungen. Der Vortrag war durch eine ausgewählte Anzahl alter Bronzen aus der Sammlung des Museums reich illustriert.

## Nationalökonomische Studien. \*)

### I.

#### Der Erhaltungs- und Anhäufungs-Proceß des Capitals.

So wenig eine Gesellschaft aufhören kann zu consumieren, so wenig kann sie aufhören zu producieren. In seinem stetigen Zusammenhange und dem beständigen Flusse seiner Erneuerung betrachtet, ist jeder gesellschaftliche Erzeugungsproceß zugleich auch ein Erhaltungsproceß. Hat der erstere capitalistische Form, so auch letzterer.

Der Produktionsproceß wird eingeleitet mit dem Kauf der Arbeitskraft für eine bestimmte Zeit, und diese Einleitung erneuert sich beständig, sobald der Verkaufstermin der Arbeit fällig und damit eine bestimmte Produktionsperiode (Woche, Monat zc.) abgelaufen ist. Gezahlt wird der Arbeiter erst, nachdem seine Arbeitskraft gewirkt hat. Es ist ein Theil des vom Arbeiter selbst producirten Werthes, welcher ihm in der Form des Arbeitslohnes beständig zurückfließt.

Nehmen wir nun an, ein Capitalist sei ursprünglich z. B. im Besitze von 1000 Mark gewesen, deren Quelle wir nicht erforschen wollen, die er nun aber capitalistisch anwendet und zwar so, daß sie ihm jährlich einen Mehrwerth von 200 Mark einbringen, welchen er verzehrt, so verzehrt er in fünf Jahren eine Summe, die genau so groß ist, als das ursprünglich vorgeschossene Capital. Ob sich der Capitalist nun auch vorstellt, er habe nur Profit aufgezehrt, sein ursprüngliches Capital aber einfach erhalten, und ob auch Theile dieses Capitals, z. B. Gebäude, Maschinen zc. noch handgreiflich und augenscheinlich in erster Form vorhanden, so ändert das alles doch nichts an der Thatsache, daß der Capitalist den vorgeschossenen Capitalwerth verzehrt hat. Hätte er ihn nicht durch unbezahlte Arbeit ersetzt, so wäre also sein Capital alle geworden, oder er wäre zum Betrage des-

selben Schuldner einer dritten Person. In diesem Falle hat sich also das Capital in fünf Jahren reproducirt. Der vorgeschossene Capitalwerth, blüht durch den jährlich verzehrten Mehrwerth, ergibt die Reproductionsperiode, nach deren Ablauf der ursprünglich vorgeschossene Capitalwerth vom Capitalisten aufgezehrt, also verschwunden ist. Stammt das Capital aus eigener Arbeit, oder wo sonst immer ursprünglich her, früher oder später verwandelt es sich in Verkörperung fremder, unbezahlter Arbeit.

Die ursprünglichen Voraussetzungen für die Verwandlung von Geld in Capital waren nicht nur Waarenproduction und Waarenrotation. Auf dem Waarenmarkt mußten Besitzer von Werth oder Geld und Besitzer der werthschaffenden Substanz, Besitzer von Produktions- und Lebensmitteln und Besitzer von Arbeitskraft, einander als Käufer und Verkäufer gegenüber treten. Diese gegebene Grundlage des capitalistischen Produktionsprocesses wird durch ihn selbst fortgehalten. Der Arbeiter producirt daher beständig den sachlichen Reichthum als Capital, die ihn beherrschende Macht, und der Capitalist producirt ebenso beständig die Arbeitskraft als rein persönliche, von ihren eigenen Gegenständen und Verwirklichungsmitteln getrennte, in der bloßen Leiblichkeit des Arbeiters existierende Reichthumsquelle, kurz den Arbeiter als Lohnarbeiter.

Selbst die individuelle Consumption des Arbeiters gehört zur Production und Reproduction des Capitals, sofern sie nur die Arbeitskraft in Stand hält, etwa wie Maschinen durch Oelen, Putzen zc. in Stand gehalten werden. Was der Arbeiter persönlich verzehren muß, um arbeiten zu können, verzehrt er zum Vortheil des Capitals.

Vom gesellschaftlichen Standpunkte ist also die Arbeiterklasse auch außerhalb des unmittelbaren Arbeitsprocesses ebenso sehr Zubehör des Capitals, als die todtten Arbeitsinstrumente.

In früherer Zeit hat das Capital, wo es ihm nöthig schien, ein besonderes Eigenthumsrecht auf den „freien Arbeiter“ ausdrücklich geltend gemacht. So war z. B. in England bis zum Jahre 1815 die Auswanderung der Maschinenbauer bei Strafe verboten. Zur Zeit des amerikanischen Bürgerkrieges, als die englische Baumwollindustrie total darnieder lag, verlangten die Arbeiter Nationalhilfe zur Erleichterung der Auswanderung. Da gederbten sich die Baumwoll-Lords wie toll und meinten, man solle den Arbeitern gegen gewisse Arbeitsleistungen (Steinklopfen und dergl.) zwar eine geringe Unterstützung gewähren, damit sie nicht umkommen, aber ja nicht ihre Auswanderung erleichtern. Sie sprachen es ziemlich unerblickt aus, daß die Arbeiter ihre Melkfüße seien, die sie später wieder brauchten, da ohne dieselben keine Mehrwerthmacherei denkbar sei. Das Capitalisten-Parlament mißkannte seinen Beruf auch keineswegs und that, wie die Baumwollkrieger wünschten: es wies das Verlangen der Arbeiter ab.

Der capitalistische Produktionsproceß reproducirt also durch seinen eigenen Vorgang die Scheidung zwischen Arbeitskraft und Arbeitsbedingungen. Er zwingt beständig den Arbeiter zum Verkauf seiner Arbeitskraft, um zu leben, und befähigt beständig den Capitalisten zu ihrem Kauf, um sich zu bereichern. Es ist nicht mehr der „Zufall“, welcher Capitalist und Arbeiter gegenüberstellt; es ist vielmehr die Zweckmäßigkeit des Processes selbst, die den Einen als Verkäufer seiner Arbeitskraft stets auf den Markt zurückzuführen und sein eigenes Product stets in das Kaufmittel des Andern verwandelt. In der That gehört der Arbeiter dem Capital, bevor er sich ihm verkauft. Seine Abhängigkeit ist zugleich vermittelt und zugleich verdeckt durch die periodische Erneuerung seines Selbstverkaufs, den Wechsel seiner individuellen Lohnherren und die Schwankungen im Marktpreis der Arbeit. Der capitalistische Produktionsproceß im Zusammenhange betrachtet, oder als Reproductionsproceß, erzeugt nicht nur Waare, nicht nur Mehrwerth, er erzeugt und erhält das Capitalverhältniß selbst, auf der einen Seite den Capitalisten, auf der andern den Lohnarbeiter.

Bisher war die Rede davon, wie aus Capital Mehrwerth entsteht, betrachten wir nun, wie aus Mehrwerth Capital entsteht.

Angenommen, ein Capital betrage 10,000 Mark, dasselbe bringe jährlich einen Mehrwerth von 2000 Mk. und dieser werde stets unter gleich bleibenden Verhältnissen ahermals zur Production verwendet, so werden aus diesen 2000 Mark wiederum jährlich 400 Mark Mehrwerth hervorgehen. Man mag nun dahin gestellt lassen, woher die ersten 10,000 Mark stammen; man mag annehmen, ihr Besitzer habe sie durch eigene Arbeit geschaffen, so weiß man doch ganz genau, wie die 2000 Mark Mehrwerth entstanden, daß sie in Geld

verwandelt, fremde unbezahlte Arbeit sind. Und nun erst die 400 Mark! Um diese zu produciren hat das Capital nur dasjenige vorgestreckt, was ihm bereits von fremder Arbeit zugefallen ist. Je mehr solch' fremder, unbezahlter Arbeit dem Capital zufällt, desto mehr ist es befähigt, sich fernernhin solche Arbeit anzueignen. „Die Arbeit“, sagt Walefield, „schafft das Capital, bevor das Capital die Arbeit anwendet.“

Der Capitalist verwandelt den ganzen Betrag des Mehrwerthes zu Genußzwecken, sodann unterstellen wir, er verwandle den ganzen Mehrwerth in neues Capital. In Wirklichkeit findet weder das Eine noch das Andere ausschließlich statt, sondern es wird der Mehrwerth auf beide Arten verwendet.

Die Summe des in einem Lande producirten Mehrwerthes, die in Capital verwandelt werden könnte, ist daher immer größer als jene, welche thatsächlich in Capital verwandelt wird. Je entwickelter die capitalistische Produktionsweise ist, je mehr Mehrwerth entsteht, desto größer sind auch Luxus und Verschwendung der Capitalisten.

Der Capitalist hat aber nur insoweit historischen Werth und historische Existenzberechtigung, als er vom producirten Mehrwerth möglichst wenig selbst verzehrt und möglichst viel capitalisirt. Trypt er dies, dann zwingt er die Menschheit zur Production um der Production willen und zur Schöpfung solcher Produktionsbedingungen, welche allein die Grundlage einer höheren Gesellschaftsform bilden können. Uebrigens zwingt schon die Concurrenz den Capitalisten zur stetigen Ausdehnung des Capitals.

## Zum Krankenkassengesetz.

Im konservativen „Hamburger Korrespondenten“ finden wir folgende Ausführungen, welche für unsere Leser gewiß Interesse haben werden: „Erst jetzt lassen sich einigermaßen die ersten Wirkungen der neuen Reichsgesetzgebung in Betreff unseres Krankenkassensystems übersehen. So viel ist danach klar, daß in den größeren Städten durchweg die eingeschriebenen freien Hilfskassen von den Arbeitnehmern mit Vorliebe aufgesucht werden. In Schwerin haben die sogenannten nationalen Kassen, die von Hamburg aus geleitet werden, alle übrigen Kassen überflügelt, in anderen Städten, z. B. in Wismar, haben die freien lokalen Kassen sich der relativ größten Mitgliederzahl zu erfreuen. Alle diese Kassen würden einen noch viel bedeutenderen Aufschwung genommen haben, bestände bei ihnen nicht die sogenannte Altersgrenze und die Forderung des Gesundheitsnachweises. Die sogenannten Ortskrankenkassen sind unter diesen Umständen vorwiegend in kleineren Städten vertreten, woselbst es den freien Kassen an der nöthigen Leitung zu fehlen pflegt. In größeren Städten sind die Ortskrankenkassen in erster Linie die Zuflucht der älteren und kränklichen Arbeitnehmer. Der Drittelszuschuß des Arbeitgebers, der im Gegensatz zu den freien Hilfskassen, durch die Ortskrankenkassen gewährleistet wird, scheint die Anziehungskraft der letzteren nicht sonderlich gesteigert zu haben, da von den Arbeitnehmern allgemein angenommen wird, daß jeder Zuschuß bei der Lohnzahlung doch in irgend einer Weise in Anrechnung kommt. Was nun den Gesamteindruck der Krankenversicherung in den Kreisen der Arbeitnehmer anbelangt, so ist er keineswegs als günstig zu bezeichnen. Der weniger gut situirte Arbeitnehmer wird jetzt zu Beiträgen zungsweise herangezogen, während er früher in Krankheitsfällen sich auf die Hilfe der Armenanstalten verlassen konnte. Der besser situirte solide Arbeitnehmer hat ohnehin schon Beiträge gezahlt. Diese aber haben sich gegen früher nicht unerheblich erhöht, da die Aerzte vielfach gerade den gegenwärtigen Zeitpunkt benützt haben, um den Kassen gegenüber unter Androhung der Arbeitseinstellung höhere Forderungen durchzusetzen.“

## Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter. (E. H.)

Infolge der neuen Bestimmung des Statuts in Bezug auf die Aufnahme von Nichtmetallarbeitern hat sich der Vorstand zu einem strengeren Verhalten nach dieser Richtung hin genöthigt gesehen. Von den mit der Abschreibung pro Oktober-November eingelangten Aufnahmescheinen mußte eine größere Anzahl retour gesendet und die Aufnahme beanstandet werden, wobei sich nachträglich herausgestellt hat, daß viele der Zurückgewiesenen in der Metallindustrie beschäftigt sind, was jedoch aus der unbestimmten Angabe auf den Aufnahmescheinen nicht zu ersehen war. Wir erlauben deshalb die Bevoll-

\*) Diese Abhandlungen werden folgende Gegenstände umfassen: 1) Der Erhaltungs- und Anhäufungs-Proceß des Capitals. — 2) Wirkungen der entwickelten capitalistischen Production. — 3) Die große Industrie. — 4) Großcapital und Kleingewerbe. — 5) Die Theilung der Arbeit. — 6) Der Arbeitslohn. — 7) Das capitalistische Bevölkerungsgesetz.

Das Arbeiterschutzgesetz, welches die socialdemokratische Fraktion des deutschen Reichstags ausgearbeitet, wird auch die Frage wegen Herstellung einer internationalen Fabrikgesetzgebung behandeln. Diese Frage tauchte zuerst (7. Feb.) vor ungefähr dreißig Jahren im Elfaß auf, wo der Fabrikant Daniel Legrand auf die Nothwendigkeit, die Fabrikgesetzgebung international zu regeln, hinwies. Er legte einen vollständigen Gesetzentwurf über den Gegenstand den Cabineten von Berlin, Wien, Paris, Petersburg und Linn vor, hatte damit aber keinen Erfolg. Erst im Mai 1881 wurde die Frage zum zweiten Mal bei den Mächten angeregt. Damals wies der schweizerische Bundesrath die Vertreter der Schweiz im Auslande an, bei den Mächten nachzufragen, ob die Geneigtheit vorhanden sei, durch internationale Verträge die Feststellung einer internationalen Fabrikgesetzgebung anzubahnen. Die Antworten fielen wie folgt aus: Die französische Regierung erklärte sich zur Unterstützung der Bestrebungen, betreffend die Herstellung einer internationalen Fabrikgesetzgebung, bereit, sprach dabei aber die Ansicht aus, daß, da die Produktionsbedingungen der einzelnen Länder von einander abweichen, unter den Mächten sich nur über gewisse Grundsätze eine Vereinbarung treffen lasse. Die englische Regierung gab vor, daß es wegen der Ungleichheit der Arbeitsbedingungen in den verschiedenen Ländern unmöglich sei, eine internationale Fabrikgesetzgebung herzustellen. Die Regierungen von Oesterreich-Ungarn und Italien wollten zunächst die Punkte bezeichnen, welche international geregelt werden sollten.

Die deutsche Reichsregierung endlich antwortete nicht principiell ablehnend, sie hielt aber den damaligen Zeitpunkt, wo sie im Begriff stand, wichtige Punkte der socialen Frage auf dem Wege der Gesetzgebung zu regeln, nicht für geeignet, zur Anbahnung einer internationalen Fabrikgesetzgebung die Hand zu bieten. Derselbe ist im Princip für Herstellung einer internationalen Fabrikgesetzgebung, zumal die deutschen Fabrikinspektoren (Gewerbeämter) bereits mehrfach in ihren Jahresberichten hervorgehoben haben, daß die Fabrikbesitzer im deutschen Reich durch die Verschiedenheit der Gesetzgebung in den benachbarten ausländischen Gebieten quasi gezwungen werden, Mißstände in ihren Betrieben zu dulden. Es liegt auf der Hand, daß durch ein einzelnes Vorgehen eines Staates auf dem Gebiete der Fabrikgesetzgebung im Sinne einer Erleichterung der Arbeiter, z. B. durch eine weitgehende Beschränkung der Frauen- und Kinderarbeit, unter Umständen die Concurrenzfähigkeit seiner Industrie gefährdet werden kann.

Darnach wäre auch der Standpunkt der deutschen Regierung ein derartiger, daß von vornherein eine principielle Zustimmung zu dem Arbeiterschutzgesetz vorausgesetzt werden darf. Freilich dürfen wir uns nach den bisherigen Erfahrungen, die mit der praktischen Durchführung der socialen Reformpolitik gemacht wurden, keinen allzu großen Erwartungen hingeben. Man denke nur, was aus dem socialen Gedanken der Krankenversicherung für ein polizeilich-bureaucratischer Mechanismus geworden ist, und erinnere sich, mit welcher Entschiedenheit der Herr Reichskanzler gelegentlich der Verathung des Antrages Hertling die Idee eines Normalarbeitstages von sich abwies! Der Kernpunkt der Frage aber, ob ein Arbeiterschutzgesetz seinem Namen wirklich entspricht, wird unseres Erachtens in den beiden Punkten liegen, daß

- 1) die gesetzliche Festsetzung einer Maximalarbeitszeit für Erwachsene nicht umgangen,
- 2) die Durchführung des Schutzes nicht sowohl durch staatliche Aufsichtsbeamte, als durch die eigene Mitwirkung der zu schützenden Arbeiter gewährleistet wird.

Sollte „das größte Entgegenkommen und die wohlwollendste Prüfung“ sich bis zu diesen Grundsätzen nicht aufzuschwingen vermögen, so wäre die beispiellos günstige Gelegenheit, einen vielleicht folgenschweren Schritt zur Befestigung des socialen Friedens zu thun, verpaßt, was nicht sowohl im Interesse der Arbeiter, als im Interesse unserer gesammten Culturentwicklung auf das tiefste zu beklagen wäre.

## Ueber die Schneidekanten der Werkzeuge.

Von Professor F. Egleston, Bergakademie New-York.  
Aus Großmann's Notiztalender.

Wie Werkzeuge zu machen und in Ordnung zu halten sind, ist eine der wichtigsten Fragen, welche ein Metallarbeiter zu beantworten hat. Um etwas zur Lösung dieser Frage beizutragen, ist die folgende Abhandlung verfaßt worden. Auf Ursprünglichkeit derselben wird

nicht Anspruch erhoben. Die meisten der bisher veröffentlichten Untersuchungen und Beobachtungen sind in Abhandlungen von Holzappel, Willis, Babbage, Ray-Smith und Anderen veröffentlicht worden (die eigenen Worte der Verfasser sind sehr oft in dieser Abhandlung angeführt); aber diese Schriften sind nicht leicht zu erlangen, und außerdem umfaßt keine dieser Abhandlungen Alles, was über den Gegenstand bekannt ist. Ich hoffe, daß dieser Artikel einiges Interesse erwecken und vielleicht dazu beitragen möge, die eine oder die andere der schwierigen Aufgaben zu lösen, welche täglich bei der Thätigkeit eines Arbeiters vorkommen. — Es gibt keine, die Anwendung von Schneidwerkzeugen erfordernde Ver- richtung, welche mit der Leichtigkeit, Schnelligkeit und Genauigkeit des Drehens ausgeführt wird, weil das Werkstück und die Werkzeuge geführt werden; das Werkstück dreht sich zwischen zwei festen Mittelpunkten und das Werkzeug wird entweder von der Hand oder von einer zu diesem Zwecke eingerichteten Führung geführt. Aber die beste Drehbank kann nicht mehr thun, als das Werkstück in die günstigste Stellung zu bringen. Es ist nur eine klägliche Maschine, wie sauber angeführt und theuer sie auch sein mag, wenn die Werkzeuge, welche mit ihr gebraucht werden, entweder schlecht gemacht sind, oder unzuweckmäßig zu der Arbeit angewendet werden. Ihre Nützlichkeit hängt ganz und gar von den Winkeln, welche den Werkzeugen gegeben werden, und von ihrer richtigen Anwendung ab.

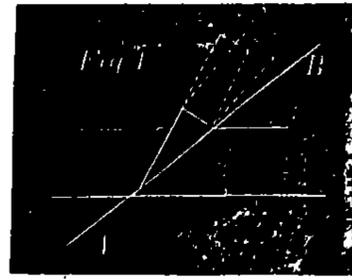
Es ist nicht genügend, daß der Metallarbeiter gute Werkzeuge hat. Die Kenntniß der Grundsätze, nach welchen sie geformt sind, und der geeigneten Methoden, sie zu führen, ist wesentlich für seinen Erfolg. Jeder Metallarbeiter kann seine eigenen Werkzeuge machen, d. h. er kauft sie mehr oder weniger roh vorgearbeitet und schleift sie in dem richtigen Winkel. Die Methoden des Schleifens werden gewöhnlich durch lange Erfahrung angeeignet, und ihre Kenntniß wird hoch geschätzt; aber in der Praxis giebt es viele Formen von Werkzeugen, welche nur durch Zufall gut sind und daher als empirische Formen betrachtet werden dürfen, welche durch andere mit Vortheil ersetzt werden könnten, wenn die Gesetze der Werkzeugformung richtig verstanden würden. Ein guter Arbeiter kann ein schlecht geschliffenes Werkzeug gebrauchen, weil ihn die Erfahrung gelehrt hat, wie man es halten muß, um es schneidend zu machen, d. h. wie er es in der Weise halten muß, daß es den richtigen Winkel bildet mit der Oberfläche, auf welche es wirken soll. Dies ist indessen ein Kunststück, und man kann es daher fast als ein Hinderniß für den Fortschritt betrachten, da es große Erfahrung erfordert und nur wenige Personen diese Kunst sich aneignen können. Das Werkzeug ist der Diener des Arbeiters, oder sollte es sein, aber im Allgemeinen, wo empirisch verfahren wird, ist es eher sein Herr, als sein Helfer.

Welches auch immer die Gestalt oder der Zweck eines Werkzeuges sein mag, sein guter Dienst wird von der Art und Weise abhängen, in welcher seine Schneidekante an die zu bearbeitende Oberfläche gebracht wird. Wir sagen Kante, weil, obgleich Werkzeuge oft zugespitzt sind, man bei genauer Untersuchung dieser Spitze gewöhnlich finden wird, daß sie durch eine sehr kleine Kante begrenzt wird; oder wenn wirklich eine Spitze, so wird sich ergeben, daß die wirkende Oberfläche eine Kante neben der Spitze und nicht die Spitze selbst ist. Da die Werkzeuge nicht mit stumpfen Schneidekanten gemacht werden, so wird die Betrachtung der Grundsätze der Werkzeugformung eine Abhandlung über die Gesetze sein, welche die Wirkung schneidender Kanten im Allgemeinen bestimmen, ohne Beziehung auf irgend eine bestimmte Gestalt oder Anwendung des Werkzeuges. Jede Schneidekante ist ein Keil, so daß wir bei der Besprechung der Werkzeugwinkel das Kapitel von spitzwinkligen Keilen betrachten werden.

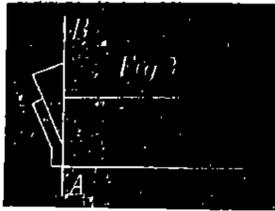
Jede Werkzeugkante kann die Oberfläche, auf welche es wirkt, auf zwei verschiedene Weisen angreifen. Es kann sie schneiden oder schaben. Es gibt noch zwei andere, dem Augenscheine nach von diesen sehr verschiedene Wirkungen, welche jedem Metallarbeiter wohl bekannt sind, und diese sind: das Eingraben und das Zittern. Das Eingraben ist nur ein verstärktes Schneiden, welches von einem schlecht geformten Werkzeug oder von der unrichtigen Anwendung eines guten Werkzeuges herrührt. Das Zittern ist ein Zwischenzustand des Schabens. Diese beiden Wirkungen sind nachtheilig für gute Arbeit, sie erfordern indessen keine besondere Aufmerksamkeit, da das richtige Verständniß der Grundgesetze des Schneidens und Schabens sie überhaupt verhindern wird. Das Schneiden kann erklärt werden als die Anwendung des Werkzeuges in der Weise, daß man die Kante veranlaßt einzudringen, und das Schaben als seine Anwendung

in der Weise, daß es nicht eindringen kann. Wir werden uns daher hauptsächlich mit den Grundgesetzen beschäftigen, welche die Werkzeuge zum Eindringen veranlassen.

Wie wir schon oben gesagt haben, ist jede schneidende Kante einfach ein Keil, dessen wirkende Kante unter einem solchen Winkel geformt ist, daß er mit Hilfe der hinter im wirkenden Kraft in die zu bearbeitende Substanz eindringen kann. Die vergleichsweise Größe des Widerstandes, welchen eine Fläche des Werkzeuges erleidet, wird, wenn man die Härte der zu bearbeitenden Substanz nicht in Betracht zieht, entweder von der Größe der berührenden Fläche, wie in Figur 1, oder von dem Material, welches auf der einen Seite nachgibt, wie in Figur 2, abhängen.



In Figur 1 kann man sehen, daß die Wirkung



des Keiles dieselbe ist, ob er mit einer oder zwei Schrägen versehen ist. Dies ist die allgemeine Wirkung der Werkzeuge für Holz. Figur 2 zeigt die Wirkung der Abtrennungswerkzeuge, zu welcher Klasse die Drehbankwerkzeuge ge-

hören.

Werkzeuge werden gewöhnlich so angewendet, daß der Druck an einer Kante größer ist, als an der andern, und die Kante, wo der Druck am größten ist, wird in allen Fällen den Verlauf der Arbeit führen. Diese Kante wird immer die der Fläche zunächst der Oberfläche des Arbeitsstückes sein, wie AB Figur 1 und 2.

Der erste und wichtigste Schritt ist deshalb, daß man die untere Fläche der schneidenden Kante so stellt, daß sie in gerader Linie mit der Richtung sei, welche man dem Schnitte zu geben beabsichtigt. Die ganze Kante ist so in ihre natürliche Lage, als ein Keil, gebracht. Wenn das Werkzeug in irgend welche andere Stellung gebracht wird, so zeigt sich dies entweder durch das Einhalten oder das Zittern. Das findet allerdings nur bei Werkzeugen statt, deren Dicke nicht meßbar ist. Von dem Augenblicke, wo dieses Element in Berechnung gezogen wird, werden wir finden, daß die Reibung dem Vordringen des Werkzeuges entgegenwirkt, weil die Fläche der Schneidekante gegen das Arbeitsstück reiben wird. Um das so viel wie möglich zu verhindern, muß die Fläche unter der Schneidekante ein wenig abgechrägt werden. Diese Schräge, welche Babbage den Ausgangswinkel nennt, soll im Allgemeinen sehr klein sein. Sein Minimum ist 30° und sein Maximum kann auf 60° angenommen werden. Dieser Winkel bei allen runden Arbeiten wird von der Tangente zu dem Kreisumfang an dem Punkte, wo das Werkzeug arbeitet, gerechnet. Es ist z. B. in den Figuren 3, 4, 5, 6 und 7; die Linie BA die Tangente zu dem Kreise an diesem Punkte. Der zwischen AB und der unteren Fläche des Werkzeuges eingeschlossene Winkel ist also der Ausgangswinkel.

Ob wir uns über die Gestalt verschiedener Werkzeuge entscheiden, ist es nothwendig, die Grundsätze, nach welchen die Schneidekanten wirken, zu erörtern, um festzustellen, wie sie ihre Wirkung hervorbringen, und um zu bestimmen, welche Winkel am passendsten unter verschiedenen Umständen und mit verschiedenen Verfahrungsweisen zu verwenden sind. Diese Grundsätze werden am besten beleuchtet, wenn man die Wirkungsweise der Supportwerkzeuge wählt, weil diese Werkzeuge in einer feststehenden Lage sind, welche die theoretische Stellung aller Werkzeuge ist. Der geeignete Gebrauch von mit der Hand zu führenden Werkzeugen folgt nothwendiger Weise aus dem Gebrauch der Supportwerkzeuge.

Deshalb werden wir diese Abhandlung eintheilen, wie folgt:

1. Die Grundsätze, welche für die Formgebung der Supportwerkzeuge maßgebend sind, so daß man die beste Arbeit mit dem geringsten Aufwande von Zeit und Kraft erzielt.
2. Die Bedingungen, welche nothwendig sind, um die beste Wirkung der schneidenden Kanten zu sichern und zu erhalten.
3. Die geeignetsten Schneidekanten für verschiedene Materialien. (Fortsetzung folgt.)

## Die Verwendung der Bronze in der alten Zeit.

Am 15. Dezember hielt der Custos Herr Dr. Stockbauer im Hörsaal des Bayerischen Gewerbemuseums einen Vortrag über die Verwendung der Bronze in der alten Welt. In der Einleitung wurde hervorgehoben, daß über die Erfindung der Bronze noch große Dunkelheit herrscht. In Ägypten, wo zwar Kupferbergwerke, aber keine Zinnlager sich finden, war die Bronze schon 2000 J. v. Chr. bekannt, und namentlich zu kleinen Figuren verwendet worden. Die Phönizier wurden reich durch ihren Bronzehandel. Kupfer fanden sie im eigenen Lande und der Zinnhandels bildete ihr Monopol. In viel früherer Zeit aber, ehe sie die Zinnlager Britanniens ausbeuteten, war schon Bronze bereitet worden und die geschichtlichen und sprachlichen Quellen weisen auf die Ausbeutung alter Zinnlager in Asien hin. Das Chalkos des Homer ist mit Kupfer zu übersetzen und die Funde Schliemann's bestätigen, daß der Bronzezeit in Griechenland eine Kupferzeit vorausging. Hesiod kennt bereits die Zinnbarren als Handelswaare und vom 6. Jahrhundert v. Chr. an gewinnt der Erzguß in Griechenland eine hohe Vollendung. Auch künstliche Patinierungen — braun und grün — waren bekannt. Ebenso war schon eine großindustrielle Arbeitsteilung bekannt, denn Candelaberfüße kamen aus Facent, die dazu gehörigen Teller z. B. lieferte Aegina. Die größte Verbreitung fand die Bronze durch die Etrusker, deren Werke selbst in Griechenland gesucht waren. In ganz Europa werden heute noch etruskische Bronzen gefunden. Auch in der Römerzeit blieb der Bronzeguß vorherrschend, wie die Funde in Pompeji und Herculaneum zeigen. — Im Mittelalter wurde ein sogenannter Bronzefuß in den Klöstern und Bischofsstühlen eifrig gepflegt; aber Theophilus redet nur von einer Legierung aus Kupfer und Zinn, dann Messing. Erst in der Renaissance werden der Bronzeindustrie wieder die höchsten Aufgaben gestellt, wodurch dieselbe technisch und künstlerisch mit den Produkten der Völker der alten Zeit wetteiferte. In späterer Zeit trat das glänzende Messing an die Stelle der alten Bronze. Eine wichtige Rolle in der Bronzeindustrie spielten die Ostasien, die Chinesen und Japaner, durch ihre vollendeten Güsse und unerreichbaren Patinierungen. Der Vortrag war durch eine ausgewählte Anzahl alter Bronzen aus der Sammlung des Museums reich illustriert.

## Nationalökonomische Studien. \*)

### I.

#### Der Erhaltungs- und Anhäufungs-Proceß des Capitals.

So wenig eine Gesellschaft aufhören kann zu consumiren, so wenig kann sie aufhören zu produciren. In seinem stetigen Zusammenhange und dem beständigen Flusse seiner Erneuerung betrachtet, ist jeder gesellschaftliche Erzeugungsproceß zugleich Rückherstellungsproceß. Hat der erstere capitalistische Form, so auch letzterer.

Der Produktionsproceß wird eingeleitet mit dem Kauf der Arbeitskraft für eine bestimmte Zeit, und diese Einleitung erneuert sich beständig, sobald der Verkaufstermin der Arbeit fällig und damit eine bestimmte Produktionsperiode (Woche, Monat zc.) abgelaufen ist. Bezahlt wird der Arbeiter erst, nachdem seine Arbeitskraft gewirkt hat. Es ist ein Theil des vom Arbeiter selbst producirten Werthes, welcher ihm in der Form des Arbeitslohnes beständig zurückfließt.

Nehmen wir nun an, ein Capitalist sei ursprünglich z. B. im Besitze von 1000 Mark gewesen, deren Quelle wir nicht erforschen wollen, die er nun aber capitalistisch anwendet und zwar so, daß sie ihm jährlich einen Mehrwerth von 200 Mark einbringen, welchen er verzehrt, so verzehrt er in fünf Jahren eine Summe, die genau so groß ist, als das ursprünglich vorgeschossene Capital. Ob sich der Capitalist nun auch vorstellt, er habe nur Profit aufgegeben, sein ursprüngliches Capital aber einfach erhalten, und ob auch Theile dieses Capitals, z. B. Gebäude, Maschinen zc. noch handgreiflich und augenscheinlich in erster Form vorhanden, so ändert das alles doch nichts an der Thatsache, daß der Capitalist den vorgeschossenen Capitalwerth verzehrt hat. Hätte er ihn nicht durch unbezahlte Arbeit ersetzt, so wäre also sein Capital alle geworden, oder er wäre zum Betrage des-

\*) Diese Abhandlungen werden folgende Gegenstände umfassen: 1) Der Erhaltungs- und Anhäufungs-Proceß des Capitals. — 2) Wirkungen der entwickelten capitalistischen Production. — 3) Die große Industrie. — 4) Großcapital und Kleinverwerbe. — 5) Die Theilung der Arbeit. — 6) Der Arbeitslohn. — 7) Das capitalistische Bevölkerungsgesetz.

selben Schuldner einer dritten Person. In diesem Falle hat sich also das Capital in fünf Jahren reproducirt. Der vorgeschossene Capitalwerth, dividirt durch den jährlich verzehrten Mehrwerth, ergiebt die Reproduktionsperiode, nach deren Ablauf der ursprünglich vorgeschossene Capitalwerth vom Capitalisten aufgezehrt, also verschwunden ist. Stammt das Capital aus eigener Arbeit, oder wo sonst immer ursprünglich her, früher oder später verwandelt es sich in Verkörperung fremder, unbezahlter Arbeit.

Die ursprünglichen Voraussetzungen für die Verwandlung von Geld in Capital waren nicht nur Waarenproduction und Waarencirculation. Auf dem Waarenmarkt mußten Besitzer von Werth oder Geld und Besitzer der werthschaffenden Substanz, Besitzer von Produktions- und Lebensmitteln und Besitzer von Arbeitskraft, einander als Käufer und Verkäufer gegenüber treten. Diese gegebene Grundlage des capitalistischen Produktionsprocesses wird durch ihn selbst forterhalten. Der Arbeiter producirt daher beständig den sachlichen Reichthum als Capital, die ihn beherrschende Macht, und der Capitalist producirt ebenso beständig die Arbeitskraft als rein persönliche, von ihren eigenen Gegenständen und Verwirklichungsmitteln getrennte, in der bloßen Selbstheit des Arbeiters existierende Reichthumsquelle, kurz den Arbeiter als Lohnarbeiter.

Selbst die individuelle Consumption des Arbeiters gehört zur Production und Reproduction des Capitals, sofern sie nur die Arbeitskraft in Stand hält, etwa wie Maschinen durch Oelen, Putzen zc. in Stand gehalten werden. Was der Arbeiter persönlich verzehren muß, um arbeiten zu können, verzehrt er zum Vortheil des Capitals.

Vom gesellschaftlichen Standpunkte ist also die Arbeiterklasse auch außerhalb des unmittelbaren Arbeitsprocesses ebenso sehr Zubehör des Capitals, als die todtten Arbeitsinstrumente.

In früherer Zeit hat das Capital, wo es ihm nöthig schien, ein besonderes Eigenthumsrecht auf den „freien Arbeiter“ ausdrücklich geltend gemacht. So war z. B. in England bis zum Jahre 1815 die Auswanderung der Maschinenbauer bei Strafe verboten. Zur Zeit des amerikanischen Bürgerkrieges, als die englische Baumwollindustrie total darnieder lag, verlangten die Arbeiter Nationalhilfe zur Erleichterung der Auswanderung. Da geberdeten sich die Baumwoll-Lords wie toll und meinten, man solle den Arbeitern gegen gewisse Arbeitsleistungen (Steinklopfen und dergl.) zwar eine geringe Unterstützung gewähren, damit sie nicht umkommen, aber ja nicht ihre Auswanderung erleichtern. Sie sprachen es ziemlich unverblümt aus, daß die Arbeiter ihre Melkflöhe seien, die sie später wieder brauchten, da ohne dieselben keine Mehrwerthmacherei denkbar sei. Das Capitalisten-Parlament mißtraute seinem Beruf auch keineswegs und that, wie die Baumwollritter wünschten: es wies das Verlangen der Arbeiter ab.

Der capitalistische Produktionsproceß reproducirt also durch seinen eigenen Vorgang die Scheidung zwischen Arbeitskraft und Arbeitsbedingungen. Er zwingt beständig den Arbeiter zum Verkauf seiner Arbeitskraft, um zu leben, und befähigt beständig den Capitalisten zu ihrem Kauf, um sich zu bereichern. Es ist nicht mehr der „Zufall“, welcher Capitalist und Arbeiter gegenüberstellt; es ist vielmehr die Zweckmäßigkeit des Processes selbst, die den Einen als Verkäufer seiner Arbeitskraft stets auf den Markt zurückschleudert und sein eigenes Product stets in das Kaufmittel des Andern verwandelt. In der That gehört der Arbeiter dem Capital, bevor er sich ihm verkauft. Seine Abhängigkeit ist zugleich vermittelt und zugleich verdeckt durch die periodische Erneuerung seines Selbstverkaufs, den Wechsel seiner individuellen Lohnherrn und die Schwankungen im Marktpreis der Arbeit. Der capitalistische Produktionsproceß im Zusammenhange betrachtet, oder als Reproduktionsproceß, erzeugt nicht nur Waare, nicht nur Mehrwerth, er erzeugt und erhält das Capitalverhältniß selbst, auf der einen Seite den Capitalisten, auf der andern den Lohnarbeiter.

Bisher war die Rede davon, wie aus Capital Mehrwerth entsteht, betrachten wir nun, wie aus Mehrwerth Capital entsteht.

Angenommen, ein Capital betrage 10,000 Mark, dasselbe bringe jährlich einen Mehrwerth von 2000 Mk. und dieser werde stets unter gleich bleibenden Verhältnissen abermals zur Production verwendet, so werden aus diesen 2000 Mark wiederum jährlich 400 Mark Mehrwerth hervorgehen. Man mag nun dahin gestellt lassen, woher die ersten 10,000 Mark stammen; man mag annehmen, ihr Besitzer habe sie durch eigene Arbeit geschaffen, so weiß man doch ganz genau, wie die 2000 Mark Mehrwerth entstanden, daß sie in Geld

verwandelt, fremde unbezahlte Arbeit sind. Und nun erst die 400 Mark! Um diese zu produciren hat das Capital nur dasjenige vorgestreckt, was ihm bereits von fremder Arbeit zugefallen ist. Je mehr solch' fremder, unbezahlter Arbeit dem Capital zufällt, desto mehr ist es befähigt, sich fernerhin solche Arbeit anzueignen. „Die Arbeit“, sagt Walefield, „schafft das Capital, bevor das Capital die Arbeit anwendet.“

Der Capitalist verwandelt den ganzen Betrag des Mehrwerthes zu Genüßzwecken, sodann unterstellen wir, er verwandle den ganzen Mehrwerth in neues Capital. In Wirklichkeit findet weder das Eine noch das Andere ausschließlich statt, sondern es wird der Mehrwerth auf beide Arten verwendet.

Die Summe des in einem Lande producirten Mehrwerthes, die in Capital verwandelt werden könnte, ist daher immer größer als jene, welche thatsächlich in Capital verwandelt wird. Je entwickelter die capitalistische Produktionsweise ist, je mehr Mehrwerth entsteht, desto größer sind auch Luxus und Verschwendung der Capitalisten.

Der Capitalist hat aber nur insoweit historischen Werth und historische Existenzberechtigung, als er vom producirten Mehrwerth möglichst wenig selbst verzehrt und möglichst viel capitalisirt. Lynt er dies, dann zwingt er die Menschheit zur Production um der Production willen und zur Schöpfung solcher Produktionsbedingungen, welche allein die Grundlage einer höheren Gesellschaftsform bilden können. Uebrigens zwingt schon die Concurrenz den Capitalisten zur stetigen Ausdehnung des Capitals.

## Zum Krankenkassengesetz.

Im konservativen „Hamburger Korrespondenten“ finden wir folgende Ausführungen, welche für unsere Leser gewiß Interesse haben werden: „Erst jetzt lassen sich einigermaßen die ersten Wirkungen der neuen Reichsgesetzgebung in Betreff unseres Krankenkassensystems übersehen. So viel ist danach klar, daß in den größeren Städten durchweg die eingeschriebenen freien Hilfskassen von den Arbeitnehmern mit Vorliebe aufgesucht werden. In Schwerin haben die sogenannten nationalen Kassen, die von Hamburg aus geleitet werden, alle übrigen Kassen überflügelt, in anderen Städten, z. B. in Wismar, haben die freien lokalen Kassen sich der relativ größten Mitgliederzahl zu erfreuen. Alle diese Kassen würden einen noch viel bedeutenderen Aufschwung genommen haben, bestände bei ihnen nicht die sogenannte Altersgrenze und die Forderung des Gesundheitsnachweises. Die sogenannten Ortskrankenkassen sind unter diesen Umständen vorwiegend in kleineren Städten vertreten, woselbst es den freien Kassen an der nöthigen Leitung zu fehlen pflegt. In größeren Städten sind die Ortskrankenkassen in erster Linie die Zuflucht der älteren und kränklichen Arbeitnehmer. Der Drittelzuschuß des Arbeitgebers, der im Gegensatz zu den freien Hilfskassen, durch die Ortskrankenkassen gewährleistet wird, scheint die Anziehungskraft der letzteren nicht sonderlich gesteigert zu haben, da von den Arbeitnehmern allgemein angenommen wird, daß jeder Zuschuß bei der Lohnzahlung doch in irgend einer Weise in Anrechnung kommt. Was nun den Gesamteindruck der Krankenversicherung in den Kreisen der Arbeitnehmer anbelangt, so ist er keineswegs als günstig zu bezeichnen. Der weniger gut situierte Arbeitnehmer wird jetzt zu Beiträgen zwanngsweise herangezogen, während er früher in Krankheitsfällen sich auf die Hilfe der Armenanstalten verlassen konnte. Der besser situierte solide Arbeitnehmer hat ohnehin schon Beiträge gezahlt. Diese aber haben sich gegen früher nicht unerheblich erhöht, da die Aerzte vielfach gerade den gegenwärtigen Zeitpunkt benützt haben, um den Kassen gegenüber unter Androhung der Arbeitseinstellung höhere Forderungen durchzusetzen.“

## Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter. (E. H.)

Infolge der neuen Bestimmung des Statuts in Bezug auf die Aufnahme von Nichtmetallarbeitern hat sich der Vorstand zu einem strengeren Verhalten nach dieser Richtung hin genöthigt gesehen: Von den mit der Abrechnung pro Oktober-November eingesandten Aufnahmescheinen mußte eine größere Anzahl retour gesendet und die Aufnahme beanstandet werden, wobei sich nachträglich herausgestellt hat, daß viele der Zurückgewiesenen in der Metallindustrie beschäftigt sind, was jedoch aus der unbestimmten Angabe auf den Aufnahmescheinen nicht zu ersehen war. Wir ersuchen deshalb die Bewoll-

mächtigsten, darauf zu achten, daß aus der Angabe des Gewerbes auf den Aufnahmescheinen stets zu ersehen ist, ob der Aufgenommene in der Metallindustrie beschäftigt ist oder nicht. Es muß beispielsweise angegeben werden: „Hilfsarbeiter in einer Gießerei“, „Maler (Ladierer) in einer Maschinenfabrik“, „Bäcker in einer Werkzeugfabrik“ u. dgl. Wärdten doch die Beamten der örtlichen Verwaltungsstellen stets bedenken, daß auch in unserer Gasse „ein Keil den andern treibt“, wie man gewöhnlich zu sagen pflegt; über dem Vorstande stehen eben noch andere Faktoren, die uns gelegentlich ihre Erstzeng fühlen lassen!

Aus eingesendeten Mitgliedsbüchern haben wir schon öfters ersehen, daß der in denselben enthaltene Revers nicht unterschrieben war. Die Beamten haben streng darauf zu achten, daß die Unterschrift vor Aushändigung des Mitgliedsbuches vollzogen wird und daß die Unterschrift im Buche mit derjenigen auf dem Aufnahmescheine übereinstimmt.

Zur Ausschließung wegen Zahlungssäumnis bedarf es nicht eines Beschlusses des Vorstandes, sondern dieselbe erfolgt ohne Weiteres, wenn die in § 6 al. 1. vorgesehene Voraussetzung zutrifft.

Wird die Wahl von Ortsbeamten vorgenommen, so sind stets nur die Neugewählten anzumelden, sowie die Namen Derjenigen anzugeben, an deren Stelle erstere treten. Diejenigen Beamten, welche bereits bestätigt und der örtlichen Aufsichtsbehörde gemeldet sind, brauchen nicht wiederholt angemeldet zu werden.

Erkrankt ein Mitglied, welches einer örtlichen Verwaltungsstelle angehört, außerhalb derselben, so soll auch die rechtzeitige Meldung bei dem zuständigen Bevollmächtigten als gültig angesehen werden; jedoch hat letzterer den Erkrankten sofort an den Hauptkassierer zu verweisen und letzterem den Tag der Meldung mitzutheilen.

Im Uebrigen gelten auch für solche Mitglieder die Bestimmungen in § 13 Abs. 3—6 und zwar so lange, als sie sich außerhalb des Geltungsbezirks einer örtlichen Verwaltungsstelle befinden.

Wenn Aufnahmescheine, Statuten, Mitgliedsbücher zc. bestellt werden, so ist die gewünschte Zahl von jeder einzelnen Sorte anzugeben, da wir unmöglich jeden Augenblick wissen können, wie viel von jeder Sorte nöthig ist. Auch bei Bestellung von Verwaltungsbüchern ist nähere Angabe nothwendig, zu welchem Zweck das gewünschte Buch dienen soll.

Die Cassabücher zum Eintragen der monatlichen Rechnungsabschlüsse können in 8—14 Tagen versendet werden. Die Versendung erfolgt nur auf Bestellung.

Bei Einbindung der Abrechnung müssen unbedingt die Krankenscheine, welche während der Zeit, für welche die Abrechnung gilt, ausgestellt wurden, sämtlich eingefendet werden; wo die Krankheit noch nicht beendet ist, muß für die fernere Dauer derselben ein neuer Krankenschein ausgestellt werden. Ebenfalls sind für die angegebenen Lokalausgaben und Beamtenentschädigungen Belege mit einzusenden. Die gesammten Verwaltungskosten (Lokalausgaben und Entschädigung zusammen) dürfen im höchsten Falle nur 1 1/2% der Gesamtentnahme betragen.

Hamburg, den 6. Januar 1885.

Mit Gruß

Der Vorstand.

### Veränderte Adressen:

Duisburg: Bev. S. Dptenhöfel, Hunichenbuscherweg 46.  
 Friedberg in Hessen: Bev. G. Stöppler, Kirchgasse 447.  
 Cass. N. Dönges, Heiner Augustiner, Schulstraße 374.  
 Gabbirgen: C. Propion, Remelkingen bei Saargemünd.  
 Höchberg bei Würzburg: Cass. R. Schulz, Nr. 22.  
 Jena: Cass. D. Loth, Oberbauergasse.  
 Kalk: Cass. M. Neumann, Kolshoferstraße 33.  
 Kiel: Bev. W. Heering, Holtenerstraße 40.  
 Lehe bei Bremerhaven: Bev. J. Michaelis, Weibstraße 18.  
 Cass. S. Hofmann.  
 Montigny bei Metz: J. Schmitt, Duellen bei Metz, Nr. 82.  
 Neckarau: Cass. J. Gittinger, Rathhausstraße 63.  
 Reife: Bev. P. Meicher, Zollstraße 57.  
 Ratibor: Cass. A. Biskurt, bei Fischer Bednarek auf der Paßhöhe.  
 Rothenburg a. L.: Cass. S. Vogel, Rosengasse 396.  
 Rieselbach: Cass. W. Dittmar.

### Neue Adressen:

Altenberg bei Odenthal: Bev. S. Meurer.  
 Cass. H. Keller.  
 Ammerbach bei Jena: Bev. C. Stiebrich, Nr. 18.  
 Cass. S. Martin, Nr. 29.  
 Bettenhausen bei Cassel: Bev. J. Weistrapp, Nr. 36 1/4.  
 Cass. S. Weddelind, Nr. 47, part. I.  
 Cassel bei Mainz: Bev. F. J. Haas, Mainzerstraße 70.  
 Cass. C. Gahner, Rheinstraße 280.  
 Grimmitzhan: C. L. Goldbach, Jacobstraße 550.  
 Edigheim bei Frankenthal: Bev. R. Döhlinger.  
 Cass. J. Krebs.

Greußen bei Schwarzburg-Sondershausen: Bev. R. Meffert, Lindenstraße.  
 Cass. R. Kämmerer, Hintergasse.  
 Gellenberg: C. Moll.  
 Halberstadt: Bev. M. Pasche, Taubenstraße 23.  
 Cass. F. Fern, Jurestraße 41.  
 Liegnitz: Bev. C. Hein, Wilhelmstraße 14, I.  
 Cass. M. Willner, Wilhelmstraße 17 p.  
 Rottsch bei Dresden: Bev. S. Kiepling, Nr. 89.  
 Cass. M. Schrütter, Nr. 109.  
 Dpt. ein in Schlesien: Bev. F. Rauch, Malapanerstraße 6.  
 Cass. M. Heidenreich, Malapanerstraße 24.  
 Schmandbruch bei Wolmarstein: S. Simon.  
 Zönisheide, Mheir-land: Bev. J. Mollwey.  
 Cass. F. Labemig.  
 Urbe bei Arnberg: Bev. S. Schrawächter.  
 Cass. J. Wille.  
 Weisenau bei Mainz: Bev. H. Ullmann, Mönchstraße.  
 Cass. J. M. Enders.  
 Westerhülsen bei Magdeburg: Bev. S. Böhme.  
 Cass. M. Weber.

## Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.

Die Geschäftsführung der Metallarbeiter Deutschlands ist folgendermaßen zusammengesetzt:

Ausschuß. (Sitz in Mannheim.)

I. Vorsitzender: W. Hänßler, D. 3. 5.

II. J. Willig, Z. 7. 3 1/2.

Hauptkassier: J. Müller, Z. 7. 3 1/2.

Stellvertreter: A. Graf, Rheinstraße 4 (Ludwigshafen).

Beisitzer: P. Krämer, Mundenheimerstraße 11 (Ludwigshafen).

G. Beyßel, Z. 7. 3 1/2.

B. Föschag, Z. 7. 3.

Control- und Beschwerdecommission. (Sitz in Karlsruhe.)

R. Bolderauer, Schützenstraße 92, Vorsitzender.

J. Sauer, Sommerstrich 9.

R. Entemann, Victoriastraße 8.

H. Eisele, Werberstraße 49.

R. Schmidt, Victoriastraße 17.

Das Protokoll des am 25., 26., 27., 28., 29. Dezember 1884 zu Gera stattgehabten Congresses der Metallarbeiter Deutschlands kommt sofort nach der Fertigstellung zum Versandt und wird ersucht, Bestellungen umgehend bei Unterzeichnetem zu machen.

Der Ausschuß

J. M. W. Hänßler, D. 3. 5.  
 Mannheim.

## Anzeigen.

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

### Der beste Rechtsbeistand

ist eine gebiegene 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, Weizenstraße 12 und untere Seitenstraße 9, in Furth: Königsstraße 120, sowie bei allen Postanstalten und Landpostboten.

Zu zahlreichem Abonnement ladet ergebenst ein der Herausgeber

Max Kegel.

Probennummern zur Ansicht stehen in den Expeditionen stets zur Verfügung.

### Apparate und Materialien

zur Einrichtung von Haus-Telegraphen, in größter Auswahl empfiehlt

O. Thomas,

Telephon- und Telegraphenbauanstalt,  
 Chemnitz.

## Schweinfurt.

Unterzeichnete übernimmt von heute an die Filial-Expedition der „Metallarbeiter-Zeitung.“ Auch sind bei demselben sämtliche Zeitungen und Zeitschriften, sowie Broschüren und Gesetzbücher, Kalender zc. aus der Verlagsabteilung **Wörlein & Comp.,** Nürnberg, **Dick,** Stuttgart, und **Hollner,** München zu haben. Um geneigte Abnahme bittend, zeichnet sich

Fried. Käber,

Zeitungs- und Zeitschriften-Colporteur,  
 Schweinfurt a. M.

Suchen ist ersehnen und durch alle Buchhandlungen zu beziehen:

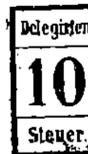
## Der illustrierte Neue Welt-Kalender

für das Jahr 1885.  
 Preis 50 Pf.

Der Kalender enthält u. a. a.:  
 Die kleinen Wohlthäter. Farbenbild mit Gedicht. Uebersicht der wirtschaftlichen und natürlichen Verhältnisse des deutschen Reichs. Von Freiherrn Thüringer. Staatliche Verhältnisse der bedeutendsten Länder der Erde. Gesetz und Recht. Erzählung von Rob. Schweißel. Wetterpropheten u. Witterungskunde. Von Bruno Weller. St. Elms aus. Eine Geschichte. Der Deutschen nationaler Vetrant. Von Dr. Colanth. Eine Verlesens. Ein Sittenbild aus unserer Zeit. Von A. Titus. Erde und Mond in ihrer Entwicklung. Von P. Köhler. Die Meisterrolle. Novelle von Max Kegel. Fünfer Bauberfolon. Dumarschitzsyes Feuilleton (mit vielen Illustrationen). Wandkalender. Stuttgart. J. G. W. Dick.

## Stellengesuch.

Ein ordentlicher, strebsamer und militärfreier Klemmer-gehilfe sucht bis Ostern eine Stelle als Werkführer in einer Klemmererei. Derselbe ist in allen Arbeiten erfahren und im Stande, ein Geschäft vollständig selbstständig zu leiten. Offerten sind zu richten an L. Schulz, Klemmer, Neustrelitz in Mecklenburg, Sandgasse Nr. 2.



## Quittungsmarken

für Krankenkassen, Unterstützungs- und Fach-Vereine zc. zc. mit jeder gewünschten Aufschrift und Farbe liefert sauber und schnell die



## Central-Marken-Fabrik

von Jean Holze in Hamburg,

Steindamm 43.



Die Marken werden besonders gut gummiert und genau perforiert. Proben und Preis-Courant versende gratis und franco.



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

## Deutscher Maschinenbau- und Metallarbeiter-Kalender

sowie  
**Deutscher Klemmer- und Installateur-Kalender**  
 für das Jahr 1885  
 von Carl Patady.

Preis im Buchhandel 2 M. Für Mitglieder der Metallarbeiter-Fachvereine und der Allgemeinen Krankenkassen- und Sterbekassen der Metallarbeiter 1 M. 10 P.



## Fachverein der Schlosser Hamburgs.

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

Der Vorstand.

## Der Metallarbeiter-Congress in Gera.

(Schluß.)

Mehger erklärt zunächst gegenüber der herrschenden Meinung, als ob er f. B. Herrn Willig in der „Deutschen Metallarbeiterzeitung“ zu scharf angegriffen hätte, daß er allerdings nachträglich die Angriffe in persönlicher Beziehung bedauerte, in Bezug auf den sachlichen Theil nehme er jedoch keine Nota zurück, denn seine Stellung zu der Frage der Organisation stütze sich nicht auf oberflächliches kurzes Studium, sondern auf Erfahrungen, die er innerhalb der Bewegung seit dem Jahre 1868 selbst machte. Von dem Beschlusse des Congresses über die Frage: ob allgemeine Metallarbeiterfachvereine oder Branchenorganisation hänge überhaupt das weitere Verbleiben der Hamburger Delegirten ab. In Bezug auf die Ausführungen Willigs bestreitet Medner, daß der Formerbund nicht lebensfähig gewesen sei. Derselbe sei einfach den Beschlüssen des Metallarbeitercongresses zu Hannover im Jahre 1874 zum Opfer gefallen, indem er sich der Gewerkschaft angeschlossen, und dadurch, daß der Congress den Vorort nach Berlin verlegte, sei die ganze Bewegung überhaupt im Sande verlaufen. Was den Schmiedeverein betreffe, so sei derselbe, wie so viele andere Vereinigungen f. B. der polizeilichen Auflösung verfallen. Und der Klempnerverband sei sehr wohl lebensfähig gewesen, nicht seine ungünstige Bilanz habe seine Existenz in Frage gestellt, sondern mit Medners Rücktritt von der Vorstanderschaft, wozu er aus mehrfachen Ursachen genöthigt gewesen sei, habe es an der richtigen Leitung gefehlt und es sei dann der Anschluß an die Metallarbeitergewerkschaft erfolgt. Er stehe heute noch auf dem Boden der Branchenorganisation, da sie den größten Theil der Kollegen zum Beitritt zu veranlassen im Stande sei, denn im engen Kreise könne man sich viel eingehender mit allen Fragen des Gewerbes beschäftigen, als in großen Versammlungen. Ihm wäre es ja auch lieber, wenn er vor Tausenden sprechen könnte statt vor Hunderten oder Duzenden, aber praktisch sei damit nichts erreicht. Wenn man behauptete, daß durch die Branchenvereine das Gefühl der Solidarität nicht gepflegt werde, so beweise Hamburg wohl das Gegentheil, denn wenn man Hilfe gebrauchte, dann wäre ein Apell dorthin noch nie vergeblich gewesen, die Hamburger Arbeiter hätten zu jeder Zeit glänzende Beweise ihres Solidaritätsgefühles abgelegt. Man möge dasselbe nur in die Herzen pflanzen, dann werde es sich, gleichviel welche Form der Organisation da sei, betheiligen. Vollständig falsch sei, wenn man annehme, daß er gegen die Centralisation sei, er sei sogar ein starrer Centralist und nicht nur für ein Zusammengehen der Metallarbeiter unter sich, sondern für die Zusammenfassung der sämtlichen Gewerkschaften in einer einheitlichen Spitze.

Lücke: Als er die Klempner in Berlin neu zu organisiren begann, habe sich sofort die Unmöglichkeit herausgestellt, eine Organisation nur für diese Sparte allein herzustellen, es mußten vielmehr auch die in der Branche zahlreich beschäftigten anderen Metallarbeiter, wie Gürtler, Schnittmacher, Presser u. mit beigezogen werden, sollte nicht das ganze Vorgehen resultatlos verlaufen. Es sei für große allgemeine Vereine, da die kleinen nichts zu leisten im Stande seien. Ueberhaupt stelle er der Gewerkschaftsbewegung eine andere Aufgabe als sich nur mit Vohnfragen u. f. w. abzugeben und verweist auf das in Nr. 17 der „Metallarbeiterzeitung“ in einer Correspondenz veröffentlichte Programm der Berliner Metallarbeiter.

Obwohl in den Ausführungen der weiteren Medner noch mehrere neue Momente zu Tage gefördert wurden, wollen wir nun doch auf die ausführlichere Berichterstattung verzichten, da der Raum des Blattes zu sehr in Anspruch genommen würde.

Wenngleich die Debatte über diesen ersten Punkt der Tagesordnung von Anfang bis zu Ende mit großer Leidenschaft geführt wurde, so war man am Schlusse derselben doch einstimmig der Ueberzeugung, daß von der Aufstellung eines starren Dogmas Umgang genommen werden müsse. Nachdem Herr Mehger schon vor Schluß der Debatte die mit großem Beifall aufgenommene Erklärung abgegeben hatte, daß er sich den Congressbeschlüssen unterwerfe, war es um so leichter, die geeignete Form für den Ausdruck der vertretenen Anschauungen in nachstehender Resolution zu finden, welche von einer auf Antrag Scherm's ernannten Commission vorge schlagen wurde und welche lautet:

„Der Congress erklärt, die gewerkschaftliche Ver-

einigung der Arbeiter allein kann eine durchgreifende Umgestaltung unserer heutigen Produktionsverhältnisse nicht ermöglichen, jedoch ist eine zeitweilige Verbesserung der Lage der Arbeiter zu erzielen, sobald eine Organisation sämtlicher Metallarbeiter in's Leben gerufen wird und zwar in der Weise, daß in allen Orten Deutschlands die Gründung von allgemeinen Metallarbeiterfachvereinen angestrebt und durchgeführt werde; wo jedoch örtliche oder gesetzliche Hindernisse der Gründung von allgemeinen Metallarbeitervereinen entgegenstehen, muß die Gründung von Branchenvereinen (Berufsgenossenschaften) bewerkstelligt werden.“

Diese Resolution fand in namentlicher Abstimmung einstimmige Annahme und war damit der erste Punkt erledigt.

Eine ebenfalls sehr lebhafte Debatte veranlaßte der zweite Punkt: ob die Vereinigung eine centralistische oder föderative Grundlage haben solle. Die Mehrzahl der Delegirten war der Ansicht, daß sich eine mehr föderative Grundlage empfehle, d. h. daß den einzelnen Vereinen trotz ihres Charakters als Mitgliedschaft eine gewisse Selbstständigkeit und besondere Benennung zu gestatten sei. Auch war vielfach die Anschauung vertreten, von einer Centralisation überhaupt abzusehen, da die vereinigungsgesetzlichen Bestimmungen der einzelnen deutschen Bundesstaaten derselben hindernd im Wege ständen. Es wurde auf den Berliner Gewerkschaftsprozess reagirt und angeführt, daß es politischen Vereinen, als welche die Fachvereine von den meisten Behörden betrachtet würden, nicht gestattet sei, miteinander in Verbindung zu treten. Dem gegenüber wurde constatirt, daß die Verurtheilung in Berlin nur deshalb erfolgt sei, weil verschiedene selbstständige Vereine gemeinsam operirten, anders dagegen sei es, wenn nur Zweige eines großen Muttervereins zu gemeinsamen Handeln sich verbinden. Wollte man überhaupt etwas erreichen, dann dürfe man sich durch Hindernisse, die man uns in den Weg legt, nicht beirren lassen.

Seitens der sächsischen Delegirten wurde erklärt, daß sie sich nur als Mitgliedschaften einer Organisation anschließen könnten, welche Corporationsrechte besitze. Im andern Falle müßten sie isolirt bleiben.

Insbefondere vertrat Lücke den Standpunkt, daß man möglichst die lokalen Organisationen kräftigen, von einer Centralisation aber vorläufig absehen und nur eine geistige Verbindung herstellen möge durch Aufstellung eines bestimmten Programms, nach welchem allerorts gewirkt werden könne. Man möge sich überhaupt hüten, sich auf den Standpunkt der sog. Socialreform zu stellen, daß jetzt gleich absolut „etwas gemacht werden müsse“. Seine Erfahrungen, die er in Berlin gemacht, bestimmten ihn zu dieser Anschauung. Man möge erst abwarten, bis dereinst in Bezug auf die Vereinigungsgesetzgebung einheitliche Normen hergestellt seien, denn unter den jetzigen Gesetzen glaube er nicht, daß die Organisation von langer Dauer sein werde.

Ueber dieser Debatte war bereits der Abend des 27. Dez. hereingebrochen, weshalb von mehreren Delegirten überhaupt Zweifel laut wurden, ob es auf diesem Congress Angeichts der noch zur Verfügung stehenden Zeit möglich sein werde, etwas Positives zu schaffen, weshalb ein Antrag eingebracht wurde, eine Commission von 7 Mitgliedern zu ernennen, mit dem Auftrage, innerhalb 8 Wochen einen Entwurf auszuarbeiten und denselben in der „Metallarbeiterzeitung“ zu veröffentlichen, ferner die nöthigen Vorarbeiten für einen zu Pfingsten d. J. abzuhaltenen Congress zu treffen.

Dieser Antrag wurde abgelehnt und eine Commission beauftragt, über Nacht bis zum anderen Morgen einen Entwurf auszuarbeiten.

Die Commission entledigte sich dieser Aufgabe mit anerkanntem Eifer. (Nebenstehend veröffentlichen wir das Statut, wie es aus den Berathungen des Congresses hervorging.)

Der Specialberathung des Statuts und dem Schlusse des Congresses konnten wir leider nicht mehr beiwohnen, müssen also wiederholt auf das demnächst erscheinende Protokoll verweisen.

Wir können zum Schlusse unseres Berichtes nicht umhin, über den allgemeinen Verlauf des Congresses unsere Befriedigung auszudrücken. Im hohen Grade erfreulich war die verhältnißmäßig starke Betheiligung, welche nach der kurzen Zeit, die für die Vorbereitungen gegeben war, nicht zu erwarten stand — eine Beweis, wie mächtig der Gedanke der Vereinigung bereits bei den deutschen Metallarbeitern Wurzel gefaßt. Denn das

wollen wir hierdurch constatiren: So heftig auch manchmal bei den Debatten die Anschauungen sich gegenüberstanden, darin war Alles einig, daß nur eine Zusammenfassung der Kräfte in der einen oder and. n Form zum ersehnten Ziele führe. An den Genossen Deutschlands liegt es nun, daß die auf dem Congress geschaffene Organisationsform auch Fleisch und Blut winne dadurch, daß alle bestehenden Vereine, soweit sie nicht daran verhindert sind, sich derselben anschließen und daß an allen Orten, wo bis jetzt eine Vereinigung noch nicht bestand, mit der Bildung von Zweigvereinen unverzüglich vorgegangen wird. Nur Agitation und Organisation sei fortan die Lösung!

## Statut der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.

§ 1.

Die Vereinigung der Metallarbeiter wurde gegründet am 1. Januar 1885 und führt den Namen: „Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.“

§ 2.

Zweck der Vereinigung ist, die Ehre und Interessen der Metallarbeiter zu wahren;

- Durch Erzielung möglichst günstiger Arbeitsbedingungen und strengster Aufrechterhaltung dieser, namentlich in Bezug auf Arbeitspreis und Arbeitszeit.
- Unterstützung aus der Verbandskasse in folgenden Fällen: bei Maßregelung, bei Strafverurtheilung und deren Folgen, für die auf der Reise befindlichen Mitglieder, Nothschuß, bei gewerblichen Streitigkeiten;
- Gründung einer Casse für Arbeitslose. Regelung des Arbeitsnachweises, sowie des Herbergswesens;
- Verkämpfung der Frauen- und Kinderarbeit in den Fabriken, sowie die industrielle Beschäftigung der Strafgefangenen; Beseitigung der Mißstände betrefend des Lehrlingswesens, aller Verordnungen in Fabriken und Werkstätten, welche die gesetzlichen Bestimmungen zum Schutze der Arbeiter illusorisch machen, oder der Ehre und den Interessen derselben zuwiderlaufen.

§ 3.

Um den örtlichen und geschäftlichen Verhältnissen der den verschiedenen Metallarbeiterbranchen angehörenden Mitgliedern besser Rechnung tragen zu können, zerfällt die Vereinigung in Mitgliedschaften, welche beliebige Benennungen tragen können, jedoch hinter diesen die Bezeichnung „(Mitgliedschaft der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands)“ zu führen haben.

Dem Ausschusse ist gestattet, mit Vereinen, welche auf Grund dieses Statuts der Vereinigung nicht beitreten können, Cartellverträge abzuschließen.

### Erwerbung der Mitgliedschaft.

§ 4.

Jeder im deutschen Reiche beschäftigte Metallarbeiter ist zum Eintritt berechtigt, sofern er das Statut anerkennt und die bürgerlichen Ehrenrechte besitzt.

Die Beitrittserklärung ist dem Vorsitzenden der Mitgliedschaft zu machen und gilt die Aufnahme als rechtsverbindlich, sobald das Mitgliedsbuch in Empfang genommen und das Einschreibegeld bezahlt ist.

Aufnahmenachsuchende können der Vereinigung beitreten, ohne der Casse für Arbeitslose anzugehören.

§ 5.

Diejenigen, welche auf Grund des § 7 al. 3 und 4 ausgeschlossen, werden innerhalb einem Jahre nicht mehr aufgenommen.

Ueber verweigerte Aufnahme steht der Recurs an den Ausschuss und in höchster Instanz an die Generalversammlung zu.

§ 6.

Jedes Mitglied ist wahlberechtigt und wählbar nach den Bestimmungen der einzelnen Landesgesetze.

Es tritt in alle Rechte, welche Unterstützung auf Grund § 2 bedingen, ein, nachdem es 13 Wochen der Vereinigung angehört und seine Beiträge entrichtet hat.

### Austritt und Verlust der Mitgliedschaft.

§ 7.

Der Austritt aus der Vereinigung steht Jedem frei. Der Ausschluß eines Mitgliedes erfolgt, wenn es

- mehr als 13 Wochen lang die Beiträge restirt;
- fortgesetzt gegen die Statuten handelt;
- den Beschlüssen des Ausschusses, in Fällen außerordentlicher Maßregeln, welche von 3 Mitgliedschaften als richtig anerkannt, zuwider handelt;
- sich Betrug oder grober Pflichtverletzung schuldig macht. Dem Vorsitzenden ist jedoch gestattet, Stundung der Beiträge zu gewähren.

Der Ausschluß wird von der Mitgliedschaft veranlaßt. Dem Ausgeschlossenen steht Berufung an den Ausschuss und in letzter Instanz an die Generalversammlung zu.

Mit dem Austritt oder Ausschluß erlöschen alle Rechte und Pflichten an die Vereinigung.

### Einnahmen und Verwendung derselben.

§ 8.

Die Einnahmen der Vereinigung bestehen aus den Einschreibegeldern, laufenden Beiträgen, Zinsen aus angelegten Geldern und etwaigen Extrabeiträgen.

§ 9.  
Das Einschreibegeld beträgt 50 Pf. und der wöchentliche Beitrag 10 Pf. Von den Einschreibegeldern sind 25 Pf. und von den wöchentlichen Beiträgen 5 Pf. an die Cassa der Vereinigung abzuführen; von den Beiträgen am Orte der Mitgliedschaft werden Wanderunterstützungen, Entschädigungen in Streitfällen, sowie Rechtschutz in gewerblichen Streitigkeiten bezahlt.

§ 10.  
Der Cassenbestand des Hauptcassiers darf die Summe der Caution nicht übersteigen, die übrigen Gelder müssen sicher angelegt werden.  
Für die Hauptcassa haftet die Mitgliedschaft am Orte der Vereinigung.

#### Ausschuss.

§ 11.  
Die Vereinigung wird von einem Ausschuss von 7 Personen verwaltet und zwar von einem ersten, einem zweiten Vorsitzenden, einem Hauptcassier und dessen Stellvertreter, sowie drei Beisitzern.

Sämtliche Ausschussmitglieder müssen ihren Wohnort am Orte der Vereinigung haben; Ausnahmen sind gestattet, jedoch darf die Entfernung nicht mehr als eine Meile betragen.

§ 12.  
Die Wahl des ersten und zweiten Vorsitzenden, des Hauptcassiers und dessen Stellvertreter geschieht von der Generalversammlung. Die Beisitzer werden am Orte von den Mitgliedschaften am Orte der Vereinigung gewählt.  
Sämtliche Wahlen sind geheime und gehört die absolute Majorität zur legitimen Wahl. Die Amtsdauer währt ein Jahr.

§ 13.  
Der Ausschuss hat die Vereinigung

- a) Staatsregierungen, Behörden und dritten Personen gegenüber zu vertreten, die Ehre und das Ansehen derselben zu wahren.
- b) Für die richtige Anwendung der Statuten, der Ausführung seiner Beschlüsse, sowie derjenigen der Generalversammlung Sorge zu tragen.
- c) Die Kassenangelegenheiten zu ordnen, Gelder zu belegen und zu erheben, einen vierteljährlichen und jährlichen Kassenbericht zu veröffentlichen und die Höhe der Caution des Hauptcassiers festzusetzen.
- d) Ordentliche und außerordentliche Generalversammlungen einzuberufen.
- e) In dringenden Fällen außerordentliche Maßregeln zu treffen.
- f) Bei einzelnen Mitgliedern, wenn dringend notwendig, eine Unterstützung zu bewilligen.
- g) In allen Fällen, welche nicht in diesem Statut vorgehoben, Entscheidung zu treffen.
- h) Statistische Erhebungen anzustellen über die in § 2 besagten Punkte.

Ueber alle Handlungen ist der Ausschuss der Generalversammlung gegenüber verantwortlich.

§ 14.  
Tritt im Laufe der Amtsdauer eine Vacanz im Ausschuss ein, so rückt an Stelle des ersten der zweite Vorsitzende, an Stelle des zweiten der erste Beisitzer, an Stelle des Hauptcassiers dessen Stellvertreter und an Stelle dessen ein Beisitzer.

Die Mitgliedschaft am Orte des Ausschusses hat die Ergänzungswahl der Beisitzer alsdann binnen 2 Wochen vorzunehmen. Sollte kein definitives Resultat erzielt werden, so hat die Controlcommission, vereint mit den Vorständen der nächstliegenden 3 Mitgliedschaften auf Vorschlag der übrigen Mitglieder des Ausschusses, die Wahl vorzunehmen.

§ 15.  
Der Vorsitzende führt die Correspondenz, hat die Vereinigung in allen Angelegenheiten zu vertreten, und unterzeichnet alle Schriftsätze, Erlasse und Bekanntmachungen der Generalversammlung und des Ausschusses.

Die Bekanntmachungen sind rechtsverbindlich, wenn sie im Organ veröffentlicht werden und den Vorständen der Mitgliedschaften bekannt gegeben sind.

§ 16.  
Das Amt des ersten Vorsitzenden und Hauptcassiers wird befolgt. Der Gehalt Beider wird von der Generalversammlung festgesetzt.

§ 17.  
Die Veröffentlichung der Namen der Ausschussmitglieder im Organ der Vereinigung gilt den Behörden, Mitgliedern und dritten Personen gegenüber als Legitimation.

#### Controlcommission.

§ 18.  
Zur Erledigung der Beschwerden und Revisionen der Hauptcassa wird eine Commission von 5 Mitgliedern von der Generalversammlung gewählt.

Die Wahl kann per Acclamation vorgenommen werden, der Sitz der Commission darf nicht am Orte des Ausschusses sein.

§ 19.  
Mindestens ein Mal im Vierteljahr ist die Kasse zu revidiren und die vierteljährliche Abrechnung zu beglaubigen, wozu jedoch nur 3 Personen nötig sind.

Für die Revision werden Zeitverschwendung und Auslagen vergütet.

§ 20.  
Alle Beschwerden, über welche der Ausschuss nicht schlüssig wird, hat die Commission binnen 6 Wochen zu erledigen, und das Resultat den Parteien bekannt zu machen.

Ferner kann die Commission Ausschussmitglieder im Einverständnis mit den übrigen, wenn sie ihre Pflichten vernachlässigen, des Amtes entheben. Die Commission gibt sich ihre Geschäftsordnung selbst, sie ist legitimirt durch Veröffentlichung im Organ.

#### Mitgliedschaften.

§ 21.  
Die Vereinigung erstreckt sich über ganz Deutschland und besteht aus Mitgliedschaften. An jedem Orte des deutschen Reiches kann der Ausschuss oder ein einzelnes Mitglied eine Mitgliedschaft der Vereinigung gründen, sobald 10 Mitglieder

beitreten; die erfolgte Gründung ist binnen 8 Tagen dem Ausschuss anzuzeigen.

Mitgliedschaften können vom Ausschuss ausgeschlossen werden, wenn sie ihren Verpflichtungen gegen die Vereinigung nach erfolgter Mahnung innerhalb eines Monats nicht nachkommen.

§ 22.  
Die Mitgliedschaft wird von 8 Bevollmächtigten des Ausschusses verwaltet. Die Mitglieder schlagen dieselben dem Ausschuss zur Bestätigung vor, und zwar 1 Vorsteher, 1 Beitragsammler und einen Schriftführer. Hierzu noch nach Bedürfnis je einen Stellvertreter. Außerdem werden von den Mitgliedern 2 ständige Revisoren gewählt, welche die Abrechnung revidiren. Die Neuwahl resp. Vorschläge finden alljährlich im Januar statt.

§ 23.  
Spectakle Vorschriften über die Amtsführung gibt der Ausschuss.

Die Namen der Bevollmächtigten werden veröffentlicht und jedem Mitglied zugestellt. Mit der Veröffentlichung ist die Bestätigung erfolgt.

#### Generalversammlung.

§ 24.  
Die Generalversammlung der Vereinigung findet alle Jahre statt. Zeit und Ort bestimmt der Ausschuss. Sie ist die höchste Instanz in allen Angelegenheiten der Vereinigung, sie wird von Delegirten der Mitgliedschaften gebildet. Die Wahlkreiseinteilung bleibt dem Ausschuss unter Berücksichtigung der geographischen Lage der Mitgliedschaften überlassen. Ebenso die Zahl der Wähler je eines Delegirten.

§ 25.  
Die Tagesordnung der Generalversammlung, sowie die Ausschreibung der Delegirtenwahlen muß mindestens 13 Wochen vor Zusammentritt der Generalversammlung stattfinden. Die Wahlen haben innerhalb sechs Wochen zu geschehen und sind nach Feststellung der Resultate dem Ausschuss mindestens 14 Tage vor Eröffnung bekannt zu machen. Anträge zur Generalversammlung müssen 8 Wochen vorher eingereicht werden. Dieselben werden im Organ veröffentlicht.

§ 26.  
Zu den Geschäften der Generalversammlung gehören:

- I. Die Revision der Geschäftsführung des Ausschusses, der Controlcommission und der Hauptcassa.
- II. Die Wahlen der Ausschuss- und Controlcommissionsmitglieder, Erledigung von Beschwerden und Ausschüsse von Mitgliedern in letzter Instanz, sowie Suspendirung resp. Ausschluß von pflichtvergeßenen Beamten.
- III. Der Abschluß resp. Genehmigung von Verträgen über gegenseitige Unterstützung der Mitglieder der Vereinigung durch andere Vereine und Gesellschaften.
- IV. Die Festsetzung der Gehalte, der Diäten für Beamte und Delegirten zur Generalversammlung.
- V. Wahl der Orte des Ausschusses und der Controlcommission. Außer diesem können von der Versammlung selbst erweiterte Competenzen sich beigelegt werden.

§ 27.  
Die Delegirten erhalten freie Fahrt der dritten Wagenklasse, sowie Tagesgelder, deren Höhe von der Generalversammlung bestimmt werden. Sie sind verpflichtet, der Versammlung von Anfang bis zum Ende beizuwohnen, widrigenfalls sie mit ganzem oder theilweisem Verlust der Tagesgelder bestraft werden können; hierüber bestimmt die Versammlung.

§ 28.  
Eine außerordentliche Generalversammlung kann vom Ausschuss im Einverständnis mit der Controlcommission in dringenden Fällen angeordnet werden.

Doch ist eine jede dieser Körperschaften verpflichtet, eine außerordentliche Generalversammlung einzuberufen, wenn eine solche von 10 Mitgliedschaften verlangt wird.

Die Veröffentlichung muß mindestens 4 Wochen vorher geschehen. Sie hat die Rechte einer ordentlichen und gelten im übrigen dieselben Bestimmungen.

§ 29.  
Die Leitung der Generalversammlung liegt dem Vorsitzenden des Ausschusses ob. Im Falle der Ablehnung oder Verhinderung wählt die Versammlung den Vorsitzenden aus ihrer Mitte.

Die Geschäftsordnung sowie den Abstimmungsmodus, soweit er nicht festgesetzt ist durch Statut, gibt sich die Versammlung selbst.

§ 30.  
Beschlüsse, welche eine Statutenänderung in sich schließen, müssen von zwei Drittel der anwesenden stimmberechtigten Mitglieder gefaßt sein. Bei anderen Abstimmungen entscheidet einfache Majorität. Bei Stimmengleichheit gilt der betreffende Antrag als abgelehrt.

§ 31.  
Vorstandsmitglieder, soweit sie nicht Delegirte sind, haben nur beratende Stimme.

Die Verhandlungen der Generalversammlung sind protokollarisch aufzunehmen, wenn möglich durch einen Stenographen, vom Vorstande druckfertig zu machen und an sämtliche Mitglieder zu verabsolgen.

§ 32.  
Das derzeitige Organ ist die in Nürnberg erscheinende „Deutsche Metallarbeiter-Zeitung.“ Sollte dieselbe zu existiren aufhören, so bestimmt der Ausschuss eine andere Zeitung bis zur nächsten Generalversammlung.

#### Auflösung der Vereinigung.

§ 33.  
Eine Auflösung der Vereinigung kann nur in einer Generalversammlung oder durch Abstimmung erfolgen und gehören vier Fünftel der Stimmen der anwesenden Delegirten oder der derzeitigen Mitglieder zu dem rechtmäßigen Beschluß der Auflösung.

Eine Theilung des Vermögens ist nicht statthaft. Das etwa verbleibende Vermögen der Vereinigung wird der Unterstützungscassa für Arbeitslose zugewendet.

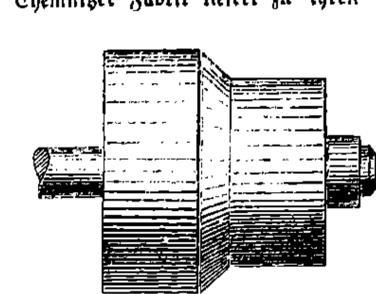
Wird eine solche nicht gegründet, oder dieselbe ebenfalls aufgelöst, so wird dasselbe der Allgemeinen Kranken- und Sterbecassa der Metallarbeiter in Hammurg überwiesen.

§ 34.  
Eine Mitgliedschaft ist berechtigt, sich weitergehende Befugnisse resp. Localbestimmungen im Sinne des vorstehenden Statuts zu geben.

Dieselben müssen jedoch dem Ausschuss zur Genehmigung vorgelegt werden.

#### Technische Mittheilungen.

Eine Neuerung bei losen Riemenstschleiben. Eine Chemnitzer Fabrik liefert zu ihren Holzbearbeitungs-Maschinen, als Kreis-



sägen und Hobelmaschinen die Losschleiben um ca. 50 mm kleiner als die Festschleibe; um den Riemen-Übergang zu ermöglichen, ist erstere mit einem 50 mm breiten Conus versehen. Diese höchst einfache Einrichtung, welche keine Mehrkosten verursacht, gewährt den großen Vortheil, daß, sobald ausgedünnt ist, der

Riemen weniger stark gespannt ist, und in Folge dessen die Welle und Losschleibe weniger abgenutzt werden und das Mitnehmen der Festschleibe unmöglich ist.

Einen Schleifstein so auf seine Achse zu setzen, daß er nicht nach der einen oder der andern Seite hin wackelt, bedarf immerhin einiger Geschicklichkeit. Das Loch muß wenigstens 1/8 oder 1/4 Zoll größer sein, als die Achse dick ist, und sowohl letztere, als auch erstere müssen viereckig sein. Dann macht man für jede Seite einen Keil, welche alle einander gleich und dünn genug sind, so daß ein Keil von jeder Seite durch das ganze Loch hindurch geht. Diese Keile muß man von jeder Seite eintreiben. Wenn das Loch durch den Stein regelmäßig und gleich ist, werden die Keile gleichfalls den Stein regelmäßig setzen. Ist aber das Loch nicht in rechten Winkeln zu der Oberfläche des Steins, so muß es so gemacht werden oder es müssen die Keile demnach abgeändert werden, so daß sie die Unregelmäßigkeit ausgleichen. (Techniker.)

Das Zischen der Bogenlichtlampen hat zu mehrfachen Klagen geführt. In sehr mächtigen Räumen, wo die Lampen sehr hoch hängen, ist das merkwürdige, durch das Verbrennen der Kohlenspitzen hervorgerufene Zischen nicht auffallend, wenigstens nicht störend; anders hingegen in nicht sehr großen Räumen, wo jenes Geräusch thätlich z. B. den Genus an musikalischen Aufführungen recht arg stört. Bei der Beleuchtungsanlage von Concertsälen sollte diese Eigenart des sonst so tüchtig für große Räume sich eignenden und bewährenden Bogenlichts berücksichtigt werden und lieber von seiner bequemeren und vielleicht auch wirkungsvolleren Anwendung zu Gunsten des Glühlichts Abstand genommen werden. Im Glühlicht wirkt bekanntlich der durch Einwirkung des elektrischen Stromes glühend gemachte verholzte Faden eines Faserstoffes leuchtend, während beim Bogenlicht durch den Einfluß des Stromes zwei Kohlenspitzen verbrennen; das Glühen des Fadens ist bei in einer luftleeren Glasglocke, die Verbrennung unmittelbar in der Luft statt. So erklärt sich jenes Zischen.

#### Briefkasten.

Herrford. E. Ist bereits geändert, Sie haben das IV. Du. bezahlt.

Hannover. Wir haben diese Polizeigeschichte lieber weggelassen, da dieselben stets wie ein Ei dem andern ähnlich sehen und sich Derartiges auch viel besser für ein rein politisches Blatt eignet als für das unrige. Auch die Genossen anderer Städte haben unter diesen Placereien zu leiden.

Benrath u. s. w. Notizkalender vergriffen, eine neue Auflage wird bis zum 20. d. M. versandt.

Wannheim. H. Das Blatt war bei Eintreffen des Berichtes schon fertig gestellt, konnte daher nicht mehr Verwendung finden.

Alchemie. R. F. In dem angegebenen Falle kann der verunglückte Arbeiter, sofern er an dem Unglücke nicht selbst Schuld trägt, auf Grund des Haftpflichtgesetzes Entschädigung beanspruchen. Er hat aber nicht die Unfallgesellschaft zu belangen, sondern den Arbeitgeber, dieser letztere mag selbst sehen, wie er mit ihr fertig wird. Deshalb, weil im Statut der Fabrikasse steht, daß Verletzungen entschädigt werden, resultirt nicht, daß der Arbeiter nicht trotzdem außer dem statutenmäßigen Krankengelde, für ganze oder theilweise spätere Erwerbsunfähigkeit Entschädigung beanspruchen könnte. Versteht sich der Pflichtige nicht freiwillig dazu, eine angemessene Entschädigung zu bezahlen, so muß eben auf dem Prozeßwege vorgegangen werden. Wird der Prozeß zu Gunsten des Arbeiters entschieden, so ist das von der Allg. Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter ausbezahlt Krankengeld wieder zurückzuerstatten. Die 13 Wochen, auf welche sich die betr. Unfallgesellschaft beruft, kommen vorläufig, da das Unfallversicherungsgesetz noch nicht in Kraft getreten, nicht in Betracht.

Newyork. D. Geld i. Z. wohl erhalten, allein da uns ein „Perm. Nische“ nicht bekannt, konnten wir nicht enträtheln, für was die Sendung bestimmt sei und legten den Coupon einstweilen bei Seite. Besten Gruß!

Abonnementsquittung. Für das III. Quartal gingen ferner ein: Elberfeld 18,00, Friedrichstadt-Magdeburg 9,75, Breslau 40,00, Werdau 15,00, Barmen 7,20, Feschenheim 7,20, Spillingen 7,40.

Für das IV. Quartal: Memel 1,95, Schleswig 2,30, Ravensburg (Nov.) 1,60, Gerresheim 3,00, Friedrichstadt-Magdeburg 7,15, Leipzig d. — 19,20, Sombroch 0,80, Saarbrücken 30,60, Odenburg 13,00, Danabrid 7,15, München d. B. 17,80, Neuß 2,60, Litztau d. C. 8,15, Laubeaht 2,60, Mainz (Nov.) 14,40, Halle 1,94, Gera (Nov.-Dez.) 36,66, Dschag 1,80, Zittau 1,40, Kiel 9,10, Buxbad 7,55, Dresden-N. 18,15, Cassel d. B. 16,80, Frankfurt 14,40, Neudorf 2,60, München d. C. — 14,00, Cassel d. S. 22,20, Neustadt bei Stolper 3,90, Ralf 48,40, Oberbilf 16,50, Ruhrort 7,20, Litztau d. R. 11,20, Faurbau 3,00, Wapreuth 5,85, Nadebeul 2,80, Leipzig d. L. 6,95, Halle d. R. 18,00, Sutritsch 0,80, Dux 7,80, Newyork 12,37.