



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Fachblatt 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. — Insertionspreis pro dreifach gespaltene Petitzeile oder deren Raum 20 M., Kassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 M. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 3.

Nürnberg, 31. Januar 1885.

3. Jahrgang.

Da Nr. 32 unseres Blattes vom vorigen Jahre fast gänzlich vergriffen, aber mehrere Bestellungen auf complete Exemplare eingelaufen sind, so ersuchen wir dringend, uns alle disponiblen Exemplare der genannten Nummer umgehend zu retourniren.

Die Expedition.

Nationalökonomische Studien.

III.

Die große Industrie.

Während beim handwerksmäßigen Betriebe die Umwälzung des Produktionsprocesses von der Arbeitskraft ausgeht, geht sie bei der großen Industrie vom Arbeitsmittel aus: an die Stelle der Werkzeuge zum Handgebrauch treten hier Maschinen.

Alle entwickelte Maschinerie besteht aus drei wesentlich verschiedenen Theilen: der Bewegungsmaschine, dem Uebertragungsmechanismus und der Werkzeug- oder Arbeitsmaschine. Die Bewegungsmaschine wirkt als Triebkraft des ganzen Mechanismus. Sie erzeugt ihre eigene Bewegungskraft, wie die Dampfmaschine, kalorische Maschine, electro-magnetische zc. Maschine, oder sie empfängt den Anstoß von einer Naturkraft außer ihr, wie das Wasserrad vom Wasser, der Windflügel vom Wind zc. — Der Uebertragungsmechanismus, zusammengesetzt aus Treibwellen, Schwungrädern, Zahnrädern, Kreisrädern, Riemen, Zwischengeschirr und Vorgelege der verschiedensten Art, regelt die Bewegung, verwandelt, wo es nöthig, ihre Form — z. B. aus einer senkrechten in eine kreisförmige — vertheilt und überträgt sie auf die Werkzeugmaschine. Beide Theile des Mechanismus sind mit vorhanden, um der Werkzeugmaschine die Bewegung mitzutheilen, wodurch sie den Arbeitsgegenstand faßt und zweckgemäß bearbeitet. Dieser Theil der Maschinerie, die Werkzeugmaschine ist es, wovon im 18. Jahrhundert die große industrielle Revolution ausging, wie wir vor einiger Zeit in den Artikeln über „das Zeitalter des Dampfes“ gezeigt haben. Und sie bildet noch jeden Tag von Neuem den Ausgangspunkt, so oft Handwerksbetrieb in Maschinenbetrieb übergeht.

Bei der Werkzeugmaschine findet man im Großen und Ganzen die Werkzeuge des Handwerkers, bezw. Handarbeiters wieder; der Unterschied besteht nur darin, daß bei Letzteren die Anzahl und der Umfang der Werkzeuge durch die menschlichen Organe beschränkt sind, während bei der Maschine diese Schranken nicht existiren. Man vergleiche nur einmal den Hammer, den der Schmied schwingt, mit dem oft viele hundert Centner schweren Dampfhammer!

Zunächst wurden die Arbeitsmaschinen durch Menschen in Bewegung gesetzt, dann häufig durch Pferde und andere gefügige Thiere, seltener aber durch den unstätigen Wind; mehr und mehr aber nahm man das Wasser in Anspruch. Indeß ist auch der Gebrauch der Wasserkraft mit verschiedenen Uebelständen verbunden, welche erst die Erfindung der Dampfmaschine beseitigte. Der Fabrikbetrieb blieb jetzt nicht länger an die Vertikalität, das lebendige Gefäß gebunden; der Grad der Treibkraft, bisher von vorhandenen Naturumständen abhängig, ward nunmehr ganz und gar menschlicher Regelung unterworfen; man konnte fortan mit derselben Bewegungsmaschine den weitläufigsten Uebertragungsapparat und die zahlreichsten Arbeitsmaschinen treiben.

Die Fabrik weist zwei Hauptarten auf: entweder vereinigt sie viele gleichartige Arbeitsmaschinen, von denen jede das ganze Produkt erzeugt, oder sie umschließt ein Maschinen-System, verschiedene Maschinen, von denen jede einen Theil des Produkts fertigt, so daß dasselbe durch die verschiedenen Maschinen hindurchlaufen muß, bis es vollendet ist.

Als gegliedertes System automatischer Arbeitsmaschinen, die ihre Bewegung durch Uebertragungsmaschinerie von einem centralen Automaten empfangen, besitzt der Maschinenbetrieb seine entwickelte Gestalt. An die Stelle der einzelnen Maschine tritt hier ein mechanisches Ungeheuer, dessen Leib ganze vietheilige Fabrikgebäude füllt und dessen dämonische Kraft, erst verdeckt durch die fast feierlich gemessene Bewegung seiner Riesenglieder, im fieberhaft tollen Wirbeltanze seiner zahllosen eigentlichen Arbeitsorgane ausbricht.

Die Maschinen selbst wurden zunächst von Handwerkern verfertigt, allein bald stellte sich eine solche Produktion als ungenügend heraus und es wurden auch die Maschinen mittelst Maschinen erzeugt.

Die von der Großindustrie bewirkte Umgestaltung der Produktionsweise ergriff nach und nach auch das Communications- und Transportwesen. Es entstanden Eisenbahnen, Dampfschiffe, Telegraphen zc.

Das Capital nun eignet sich alle Erfindungen und Entdeckungen sozusagen rein umsonst an. Was der Capitalist zur Ausbeutung der Wissenschaft anwenden muß, ist ein allerdings an sich kostspieliger Apparat, der aber auch viel billiger ist, als jene große Menge von Werkzeugen und Arbeitskraft, die sonst zur Erzeugung gleich großer Waarenmassen nöthig wäre.

Derjenige Werththeil, den die Maschinerie durch ihre Abnutzung verliert, geht auf das Produkt über. Dabei ist dieser Werththeil bei der maschinenmäßigen Produk-

tion im Verhältniß zur handwerksmäßigen kleiner, weil er sich auf eine viel größere Produktionsmasse vertheilt, während zugleich die Arbeitsmittel ökonomischer angewendet werden.

Die Arbeit, welche durch Anwendung einer Maschine erspart wird, muß größer sein, als die Arbeit, welche zu ihrer Herstellung nöthig ist. Die Produktivität der Maschine mißt sich also an dem Grade, worin sie menschliche Arbeit erspart. Mittels einer Selbstspinnmaschine wird z. B. in 150 Arbeitsstunden (die Arbeitszeit bei der Maschine Beschäftigten zusammengerechnet) so viel Garn gesponnen, wie mittelst des Handspinnrades in 27,000 Arbeitsstunden.

Sofern die Maschine Muskelkraft entbehricht macht, wird sie zum Mittel, Arbeiter ohne Muskelkraft oder von unreifer Körperentwicklung, aber größerer Geschmeidigkeit der Glieder, anzuwenden. Weiber- und Kinderarbeit war daher sofort nach der kapitalistischen Anwendung der Maschinerie die Parole. Das gewaltigste Erasmittel von Arbeit und Arbeitern verwandelte sich damit sofort in ein Mittel, die Zahl der Lohnarbeiter zu vermehren durch Einordnung aller Mitglieder der Arbeiterfamilie, ohne Unterschied von Alter und Geschlecht, unter die unmittelbare Botmäßigkeit des Capitals. Die Zwangsarbeit für dasselbe usurpirte nicht nur die Stelle des Kinderspiels, sondern auch der freien Arbeit im häuslichen Kreise innerhalb sittlicher Schranken für die Familie selbst. Indem die Maschinerie alle Glieder der Arbeiterfamilie auf den Arbeitsmarkt wirft, vertheilt sie den Werth der Arbeitskraft des Mannes über seine ganze Familie, entwerthet also seine Arbeitskraft. Der Arbeiter verkaufte früher seine eigene Arbeitskraft, worüber er als formell freie Person verfügte; jetzt muß er auch Weib und Kind preisgeben und dieselben als Concurrenten sich gegenüber sehen.

Durch den bedeutenden, oft überwiegenden Zusatz von Weibern und Kindern zum combinirten Arbeitspersonal bricht die Maschinerie endlich den Widerstand, den der männliche Arbeiter in der Periode des handwerksmäßigen Betriebes dem Capital noch entgegensetzte.

Dazu kommt, daß jede verbesserte Maschine die minder vollkommene je nach Umfang und Wirkung der Verbesserung entwerthet. Der Unternehmer ist deshalb bestrebt, seine Maschinerie in möglichst kurzem Zeitraum auszunutzen, d. h. aus jedem gegebenen Zeitraum so viel Arbeitszeit als möglich auszuscheiden. Er schützt sich dadurch nicht nur vor Nachtheilen, sondern erlangt auch wesentliche Vortheile.

Der verlängerte Arbeitstag, ob er nun ganz ohne Weiteres oder unter dem Namen „Ueberstunden“ ver-

längert wird, hat den Vortheil für den Unternehmer, daß er mehr Waare und also auch einen größeren Mehrwerth erzeugen kann, ohne den in Gebäuden und Maschinen angelegten Capitalantheil erhöhen zu müssen. So lange die Maschinerie in einem Produktionszweig nur noch von vereinzelten Unternehmern angewandt wird, besitzen letztere ein Monopol und machen natürlich „sehr gute Geschäfte“; sobald sich aber der Maschinenbetrieb verallgemeinert hat, hängt die Größe des Mehrwerths nur von der Anzahl der gleichzeitig beschäftigten Arbeiter und von dem Grade ihrer Ausnutzung ab.

Zur Behandlung Verunglückter.

Die Behandlung Verunglückter bis zur Ankunft des Arztes und Anweisung für Nichtärzte zur ersten Hilfeleistung ist gerade Dasjenige, worüber in allen gewerblichen Betrieben größtentheils noch eine vollständig Unkenntnis herrscht. Manches durch einen Unglücksfall zu Grunde gehende Menschenleben würde gerettet, manches Leiden in seinem weiteren Verlaufe abgeklirt werden, wenn im ersten Augenblicke, bevor der Arzt erscheint, die erste Hilfe richtig angewendet würde. Leider geschieht im ersten Augenblicke der Verletzung Nichts, oder häufig Verkehrtes. Um diesem Uebelstande abzuhelfen, ist von dem Medicinalrath Dr. Wistor im amtlichen Auftrage ein Werk bearbeitet, das bei Th. Chr. Fr. Enslin (Richard Schoelz) in Berlin, Wilhelmstraße 122, erscheint und in mehreren Tafeln die Anweisung zur Behandlung Verunglückter im ersten Augenblicke, bevor der Arzt erscheint, enthält. In kurzen, allgemein verständlichen Worten wird die Anweisung zur Behandlung der Verunglückten bei Verletzungen, Blutungen, Vergiftungen, Verrenkungen u. s. w. (welche durch Abbildungen auf den Tafeln erläutert sind) gegeben. Es wäre deshalb sehr zu wünschen und können wir es nur empfehlen, daß diese Tafeln, welche nur wenige Groschen kosten, von jedem Betriebe beschafft und auf Pappe gezogen in den Arbeitsräumen aufgehängt, zur allgemeinen Kenntniß des Arbeiterpersonals gebracht würden. Die Beschaffung dieser Einrichtung würde sich entschieden belohnen bei den großen Gefahren, welche unsere modernen Betriebe mit sich bringen. Da die Ausgabe auch in Taschenformat zu beziehen ist, wird es selbst den Ingenieuren und Aufsehern eines Betriebes leicht möglich sein, die Tafeln zusammengelegt in einem Leder-*Etui* ständig in der Tasche bei sich führen zu können.

Die Schrift, welche von dem Herrn Minister empfohlen wurde, ist in vier verschiedenen Ausgaben erschienen, nämlich: 1) in Buchform, 2) in Placatform, 3) in Taschenformat in Papier-*Etui*, 4) in Taschenformat in Leder-*Etui*. Preis der drei ersten Ausgaben à 50 Pf., in Leder-*Etui* à 1 Mk.; bei Entnahme von 50 Exemplaren und darüber à 40 Pf., von 200 Exemplaren und darüber à 35 Pf. In Leder-*Etui* kostet das Exemplar 50 Pf. mehr.

Ueber die Schneidekanten der Werkzeuge.

(Fortsetzung.)

Figur 5 mag eine Kante eines Bohrers nach altem System darstellen, welcher an der unteren Seite abgeschragt ist und dessen obere Fläche senkrecht zu dem Werkstücke steht. Je weniger scharf die Kanten eines solchen Bohrers gemacht werden, desto glatter wird er schneiden; denn so lange die obere Fläche rechtwinklig zu der Arbeit steht, ist jede Vergrößerung des Winkels mit einer Vermehrung der für das Zurückdrängen des Spahnes erforderlichen Kraft gleichzeitig mit einer größeren Neigung zum Eingraben verbunden.

Wenn die Schneidekanten von solchen Bohrern scharf sein sollen, müssen sie so ausgehöhlt werden, um der obern Fläche die nötige Schärfe zu geben. Der Spiralbohrer ist das beste Beispiel eines nach geeigneten Grundrissen gemachten Bohrers, denn während auf seinen Flächen der geeignete Winkel beibehalten wird, geben die gewundenen Einschnitte den nötigen scharfen Winkel für die obere Fläche. Alle mit den Drehbogen zu brauchenden Bohrer, deren Kanten nach beiden Seiten geschliffen sind und die folglich in beiden Richtungen greifen, sind nach dem Grundriss von Figur 7 gemacht, und ihre Wirkung ist eine schabende und nicht eine schneidende. In Supportwerkzeugen, bei denen man sich nicht auf das Gefühl stützen kann, um dem Werkzeuge die geeignete Stellung zu geben, ist die genaueste Einstellung erforderlich, ehe man anfängt zu arbeiten. Aber der Support erlaubt gewöhnlich nur Bewegungen in zwei parallelen

Flächen; die Kante des Werkzeuges muß dem bearbeiteten Stücke in einer Fläche zugeführt werden, welche durch die Aze der Drehbank geht und parallel zu den Flächen des Supports ist. Wenn wir voraussetzen, daß ein Supportwerkzeug in die Stellung eines Werkzeuges für Bearbeitung von Holz gebracht worden ist, so wie in Figur 6, wenn ein Cylinder zu drehen wäre, so würde das Werkzeug bald ganz über ihn hinausgehen, ohne ihn zu berühren, oder wenn eine Fläche gedreht werden sollte, würde ein großer Kern in der Mitte stehen bleiben. Die gewöhnliche Einstellung auf einer Linie nach dem Mittelpunkte ist deshalb die einzige, welche allen Aufgaben des festen Werkzeuges angemessen ist.



Es möge FCHK Figur 8 einen metallenen Cylinder darstellen, zwischen den Spitzen der Drehbank eingespannt und der Wirkung eines Supportwerkzeuges DBE unterworfen. Es ist vorausgesetzt, daß das Werkzeug von A nach B gegangen ist, zu dem Zwecke, einen Cylinder zu drehen, und daß es so im Support befestigt ist, daß es sich in einer parallelen Richtung zu der Aze des bearbeiteten Stückes bewegt, daß es ferner mit einer solchen Schnelligkeit vorwärts geführt wird, daß die Spitze B gleichmäßig die Entfernung Bb mit jeder Umdrehung des Cylinders durchläuft.

Die Wirkung der Bewegung wird sich darin äußern, daß ein Schraubengang auf die Oberfläche des Cylinders gezeichnet wird, welcher in der Zeichnung sehr übertrieben ist. Er erscheint gewöhnlich als eine bloße Unebenheit. DBE und ABE stellen die Stellung des Werkzeuges beim Anfang und beim Ende einer Umdrehung dar. Der Raum zwischen ihnen, mbn, wird deshalb den Durchschnitt des ersten Spanes darstellen, welcher während des Vorganges des Drehens ablaufen muß. In der Zeichnung ist bn die Breite des Spahnes und bm seine Dicke; aber durch Veränderung des Winkels und der Geschwindigkeit der Bewegung des Werkzeuges kann dies auch umgekehrt werden. In jedem Falle jedoch werden mit einem Werkzeuge von diesem Winkel zwei Schneidekanten gebraucht, um den Span abzutrennen, und es stellt BE die Breite und Bb die Dicke des Spanes dar, oder umgekehrt.

Bei der Anordnung der Stellung und der Winkel eines Werkzeuges zum Drehen oder Hobeln ist es wesentlich, daß ihre Wirkung vorher überlegt werden sollte. Wenn in der Praxis ein Werkzeug in der Stellung Figur 8 wäre, so würde die Bewegung langsam sein und der Raum Bb oder mb, welcher die Dicke des Spanes ist, würde viel dünner sein müssen, als in der Figur. Es wird gewöhnlich vorausgesetzt, daß BE allein die Schneidekante ist, und daß der Span ohne die Beihilfe der andern Kante DB abgeht.

Die Kante BD ist die einzige, welcher es überlassen ist, auf die Oberfläche des Arbeitsstückes zu wirken; und wenn der Spahn über Ed durch ein einfach wirkendes Werkzeug abgerissen wird, das so gemacht ist, daß diese Kraft nicht wirkt, wird die Oberfläche des bearbeiteten Stückes nothwendig rauh bleiben.

Indem man die Kante sogar parallel zu der Aze des bearbeiteten Stückes stellt und die Ecke D abrundet, dagegegen die Kante BD sorgfältig scharf macht, kann die auf der Oberfläche des Cylinders erzeugte Spirale gänzlich abgestumpft werden und eine vollendete Oberfläche hinterlassen.

Die Wirkung der zwei Kanten, ist deshalb eine verschiedene; BE bringt ein, trennt die Breite des Spanes und läßt eine rauhe Oberfläche, welche bei der folgenden Umdrehung durch die Kante DB geglättet wird. Die erste Kante macht deshalb die Vorarbeit und die zweite die Vollendung. (Fortsetzung folgt.)

Die Darstellung des schmiedbaren Eisens.

Vortrag des Herrn Bruno Kerl, gehalten in der „Polytechnischen Gesellschaft“ zu Berlin.

Meine Herren! Es ist das ehrenvolle Ansuchen an mich gestellt worden, eine Uebersicht über die verschiedenen Darstellungsweisen des schmiedbaren Eisens zu geben,

namentlich über die wesentlichen Verbesserungen, die in neuerer Zeit darin gemacht sind. Ich werde versuchen, dieses an sich große Kapitel in einen engen Rahmen zusammen zu fassen.

Während alle anderen Metalle einen um so höheren technischen Werth haben, je reiner sie sind, ist es beim Eisen anders. Der Techniker braucht kein reines Eisen. Es ist dieses auch sehr schwierig darzustellen, sehr weich und schwer schmelzbar. Es gibt nur einen Fall, in dem man reines Eisen verwendet. Dies ist auf Kupferplatten zum Druck von Banknoten, Postmarken und dergleichen galvanisch niedergeschlagenes Eisen. Ein solches hat aber gerade die hierbei wichtige Eigenschaft, sehr hart zu sein.

Wenn man in der Technik von Eisen spricht, versteht man darunter Verbindungen desselben mit Kohlenstoff. Diese haben verschiedene Eigenschaften je nach der Qualität und Quantität des Kohlenstoffes, und die Eigenschaften bedingen wieder die mannigfaltige Anwendung der Eisenarten für die verschiedenen Zwecke.

Wir unterscheiden zunächst allgemein Roheisen, Stahl und Schmiedeeisen. Roheisen mit der höchsten Kohlungstufe mit 2,3 bis 5 Procent Kohlenstoff, Stahl mit 0,6 bis 2,3 Procent und Schmiedeeisen mit 0,05 bis 0,6 Procent.

Dazu kommt, wie gesagt, die verschiedene Qualität, in welcher der Kohlenstoff im Eisen vorkommt. Es gibt Körper, welche dieselbe procentische Zusammensetzung besitzen, aber doch verschiedene Eigenschaften haben, sogenannte isomere Körper, wenn sie zusammengesetzt sind, und allotropische Körper, wenn Grundstoffe. Ein solcher ist der Kohlenstoff. Er kommt kristallin vor als Diamant, kristallinisch als Graphit und drittens amorph als Kohle. Es befindet sich nun Graphit mit amorphem Kohlenstoff in den Roheisensorten, Schmiedeeisen und Stahl enthalten meist nur amorphem Kohlenstoff und dabei nur Spuren von Graphit. Man kann die Kohlenstoffarten erkennen, wenn man das Eisen in Säuren (Salz- oder Schwefelsäure) auflöst. Graphit ist darin unlöslich, amorpher Kohlenstoff gibt theils entweichendes Kohlenwasserstoffgas, theils eine braune, in Alkalien, Aether und Alkohol lösliche Masse. Mit Salpetersäure gibt amorpher Kohlenstoff eine braungefärbte Lösung.

Diese hat Eggerz benutzt, um den Kohlenstoffgehalt im Stahl colorimetrisch zu bestimmen. Es ist für den Hüttenmann wie für andere Eisenarbeiter von nicht geringer Wichtigkeit, diesen Gehalt zu kennen. In der Zeit von 1—1½ Stunden kann man mit Eggerz's Verfahren sich überzeugen, wieviel Kohlenstoff ein Schmiedeeisen oder Stahl enthält. Man verdünnt die Lösung bestimmter Mengen der Carburets soweit, daß sie in ihrer Farbenintensität mit einer Normallösung von bekanntem Kohlenstoffgehalt übereinstimmt, wobei sich dann der fragliche Kohlenstoffgehalt unter Berücksichtigung der Flüssigkeitsvolumina finden läßt.

Je nachdem der Kohlenstoff in verschiedenen Verhältnissen vorhanden ist, sind die Eigenschaften der Eisensorten sehr verschieden. Man unterscheidet vor allem schmiedbares und nicht schmiedbares Eisen. Das erste enthält, wie gesagt, wesentlich nur amorphem Kohlenstoff, schmilzt sehr schwer, aber es erweicht allmählig beim Erhitzen und läßt sich in der Regel schweißen (es gibt z. B. unschweißbaren, an Kohlenstoff reichen Stahl). Das nicht schmiedbare Eisen (Roheisen) ist leichter schmelzbar und geht fast plötzlich in den flüssigen Zustand über.

Außer dem Kohlenstoff haben noch andere Körper, die ursprünglich entweder in den Erzen, Brennstoffen oder Zuschlägen schon enthalten sind, wesentlichen Einfluß auf die Eigenschaften des Eisens. Entweder wirken sie störend auf die guten Eigenschaften desselben, wie Schwefel und Phosphor, oder sie erhöhen in gewissem Grade die guten Eigenschaften, wie Mangan und zuweilen Calcium. Die chemische Analyse hat über die Natur dieser Einwirkungen keine volle Klarheit schaffen können, weshalb man hierfür gewisse physikalische Erscheinungen zu Hilfe genommen hat. Namentlich hat in dieser Richtung Herr Hüttendirektor Schott in Ilfenburg Bahn gebrochen, welcher die Roheisensorten mikroskopisch untersucht und die Formen der kleinsten Theilchen auf den Bruchflächen studirt hat. Er fand, daß beim Zusammenverhütten gewisser Erze Roheisensorten mit bestimmten kristallinischen Bruchansetzen erfolgten, welche je nach letzterem bestimmten Festigkeitsgraden entsprachen. Nach diesem Studium der Festigkeit der Eisenarten und den mikroskopischen Untersuchungen hat er eine vollständige Musterkarte geschaffen, aus der die Mischung der verschiedenen Erze und der Zuschläge für eine Eisensorte von gewisser Festigkeit vorher bestimmt werden kann. Herr Martens hier in Berlin hat dieses Gebiet neuerdings auch mit Erfolg betreten und in der

umschließt, empfohlen. — Am 17. Januar fand hierauf unter dem Vorsitz des Herrn Riemann eine öffentliche Metallarbeiter-versammlung statt, in der Herr Seiner Bericht über den Congress erstattete. Nebner gab ein ausführliches Bild der Verhandlungen des Congresses. Er glaubt, daß etwas zu häufig gearbeitet worden sei und es werde später wohl Vieles abgeändert und erwidert werden müssen. Nebner wünscht, daß sich die Genossen zahlreich anschlössen und daß die Vereinigung blihen und gebeißen möge. Der Vorsitzende verweist besonders auf § 2 des Statuts der Vereinigung, der das Programm derselben enthält, welches nur voll und ganz zu acceptiren sei. (Nebner entwickelt nun das Programm ausführlich.) Dieses Programm könnte aber nur verwirklicht werden, wenn alle Arbeiter sich anschließen. Statt des sog. Sparvereinen, welche eigentlich bloß Trinkvereine seien und hauptsächlich in Sachen Boden gefast hätten, sich anzuschließen, möge man in den Kreis der Kollegen kommen und einer großen Organisation beitreten, damit aller Vereinsplelerel ein Ende gemacht werde. Ferner wünscht Nebner, daß die „Metallarbeiterzeitung“ recht bald obligatorisch eingeführt werde. Die sämtlichen folgenden Nebner sprachen sich sehr sympathisch aus und wurde, nachdem man auch noch die freien Hilfskassen warm empfohlen hatte, folgende Resolution einstimmig angenommen: Die heutige in „Stadt London“ tagende Versammlung von Chemnitzer Metallarbeitern erklärt sich mit den Beschlüssen des Geaer Congresses einverstanden und mit allen Kräfte für die Verwirklichung derselben einzutreten zu wollen.

Höchst a. M. Am 17. Januar hatte der Metallarbeiter-Fachverein eine Generalversammlung im Gasthaus zum Landseis abgehalten, welche sehr gut besucht war. Nach Eröffnung der Versammlung wurde die Verwaltung gewählt und sind nur theilweise Veränderungen eingetreten. Dann wurde das Geaer Verbands-Statut verlesen und einstimmig beschlossen, vom 1. Februar an dem Verband der Deutschen Metallarbeiter beizutreten. Auch der neue gewählte Vorstand hat es sich zur Aufgabe gemacht, dem deutschen Metallarbeiterverband so viel wie nur möglich neue Mitglieder zuzuführen. Der hiesige Verein zählt gegenwärtig 64 Mitglieder.

Die hiesige Filiale der Metallarbeiter-Krankencasse hielt am Sonntag, den 18. Januar, ihre jährliche Generalversammlung ab, welche ebenfalls sehr gut besucht war. Zum Vorstand wurden unsere beiden alten und getreuen Genossen einstimmig wieder gewählt, nur unter den Revisoren trat eine Aenderung ein. Auf Anregung eines Mitgliedes wurde den beiden Genossen wegen der guten Führung ihres Amtes infolgedessen eine Ehrenbezeugung zu Theil, indem sich alle Anwesenden von ihren Sitzen erhoben, was mit Dank an die Mitglieder erwidert wurde. Nach einem fröhlichen Beisammensein wurde die Versammlung geschlossen.

Wien. In der letzten Session des österreichischen Abgeordnetenhouses wurde bekanntlich das sechste Hauptstück der Gewerbeordnung einer Aenderung unterzogen und dabei unter anderem der Arbeitstag auf elf Stunden festgesetzt und ferner bestimmt, daß jeder Arbeiter ein Arbeitsbuch haben müsse. Was nun den elfstündigen Arbeitstag anbelangt, hat er schon an und für sich wenig Sympathie bei unseren Arbeitern, weil diese schon seit Jahren für den zehnstündigen Arbeitstag agitieren und schon so manchen, nicht selten erfolgreichen Streik zu diesem Zwecke ins Leben riefen. Nun kommt aber noch dazu, daß das Abgeordnetenhause beschlossen hat, daß einzelnen Industrien — darunter ist in erster Linie die Textilindustrie gemeint — für das ganze Jahr eine Ueberstunde zu gewähren sei, wodurch sich der elfstündige Arbeitstag als ein zwölfstündiger entpuppt. Aber nicht genug damit, kann der Arbeitstag, im Falle zwingender Nothwendigkeit oder „wegen vermehrten Arbeitsbedürfnisses“ noch weit „über diese Frist hinaus“ verlängert werden. Unter diesen Umständen ist es gar nicht zu verwundern, wenn die Arbeiter gegen diese Art von „Arbeitergesetzgebung“ agitieren. So hat denn auch eine hiesige Gewerkschaft am jüngsten Sonntag eine Versammlung abgehalten, in der sie sich für einen zehnstündigen Arbeitstag, wie für Abschaffung der Arbeitsbücher aussprach. Weiters veranlaßte sie noch — was man nur gerecht finden kann — die Abschaffung der Fabriks-Krankencassen und die Festsetzung eines fixen Unternehmerbeitrages zu den Arbeiter-Krankencassen. (Die deutschen Arbeiter sehen bekanntlich in Bezug auf letztem Punkt auf dem Standpunkte, daß sie ihre Krankencassenbeiträge selbst bezahlen wollen. D. H.) Die dajelbst einstimmig angenommene Resolution lautet: „Die heute, am 11. Januar 1885 tagende Versammlung erklärt anlässlich der bevorstehenden Beratungen des sechsten Abschnittes der Gewerbeordnung, daß viele Bestimmungen dieses Gesetzes die berechtigten Interessen des Arbeiterstandes in hohem Maße schädigen und deshalb aus Gründen der Humanität und Gerechtigkeitz verbessert werden müssen. Zu wiederholten Malen sei darauf hingewiesen, daß nur ein Maximalarbeitstag von höchstens zehn Stunden, ohne jegliche Ausnahme, dem Arbeiter in geistiger, wie in körperlicher Beziehung von Nutzen sein kann, daß hingegen nur ein nominell elfstündiger, faktisch jedoch zwölfstündiger Maximalarbeitstag, der doch obendrein durch verschiedene Klauseln und unbeschränkte Ueberrunden verlängert ist, die bestehenden Verhältnisse kaum wesentlich geändert werden. Es muß ferner betont werden, daß die Frauen, sowie die jugendlichen Hilfsarbeiter durch das vorliegende Gesetz zu wenig geschützt erscheinen, daß weiters die Aufhebung der Fabriks-Krankencassen durch welche das Eigenthum des Arbeiters verlegt und seine Rechte angegriffen werden, sowie die Normirung eines fixen Unternehmerbeitrages durchgeführt werden müssen. Wir größter Entschiedenheit muß schließlich die Abschaffung der Arbeitsbücher verlangt werden.“

Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.

Die Geschäftsordnung des Ausschusses ist folgendermaßen festgesetzt. Der erste Vorsitzende hat alle auf die Vereinigung bezügl. Arbeiten zu leisten.

Die Abrechnungen müssen an denselben eingewandt werden, sowie Gesuche um Unterstützungen, soweit diese nicht anderweitig geregelt sind; ferner sind alle anderen Zuschriften an denselben zu richten und von ihm zu beantworten.

Die Gelder sind an den Cassier einzufenden mit dem Vermerk des Absenders, des Ortes und des Vereins. Alle an den Ausschuss gerichteten Schreiben zc. sollen den Stempel des betr. Vereins tragen.

Da eine große Anzahl von Vereinen das Circular Nr. 1 noch nicht beantwortet, ersuchen wir dieselben hiermit, die so bald als möglich zu thun, da in nächster Nummer des Organs die Zusammenstellung der beizutretenden Mitgliedschaften nebst Angabe der Mitgliedszahl erfolgen wird. Es ist daher notwendig, daß die Mittheilungen bis längstens 4. Februar an den Ausschuss angelangt sind.

Mit dem Versandt der Protokolle wird im Laufe dieser Woche begonnen, und zugleich die Aufnahmehefte, sowie Mitgliedsbücher und Quittungsmarken den betreffenden Mitgliedschaften zugestellt.

NB. Das Mitgliedsbuch enthält neben dem Statut auch die Bestimmungen für Reiseunterstützung, Rechtschutz zc. Der Ausschuss
J. U.: W. Händler.

Aufruf

an die Metallarbeiter Deutschlands.

Nachdem der Ausschuss der „Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands“ seine Thätigkeit begonnen, erlaubt sich derselbe gleichzeitig, den Metallarbeitern die Pflichten und Bedürfnisse zu rufen, welche die Vereinigung ihnen auferlegt.

Die Beschlüsse, die der Congress bei dem Schluß desselben faßt, müssen jetzt vor Allem in die Wirklichkeit überjert werden. Es genügt nicht, zu erklären: „Wir wollen dem, was wir geschaffen, unsere größte Aufmerksamkeit schenken“, sondern diesen Worten gemäß zu handeln. Soll unsere Thätigkeit eine für die gesamten Arbeiter nutzbringende werden, so müssen wir die Unterstützung aller Metallarbeiter haben. Deshalb gehe man muthig ans Werk, unternehme man die einleitenden Schritte, neue Mitgliedschaften zu gründen. Sehe man die ganze geistige Kraft in Bewegung, entfalte man allerorts eine intensive Agitation zur Bildung von Vereinen, auch nicht der kleinste Ort darf es entgehen. In den Distrikten, wo bis jetzt die arbeiter-schaftliche Bewegung nicht hingedrungen, müssen Verbindungen gesucht werden. Jedes Arbeiters Pflicht ist es, dem Ausschuss Adressen von Genossen anzugeben, welche sich der Sache annehmen wollen. Auch er sucht der Ausschuss alle Genossen, welche agitatorisch thätig sein können, um Angabe der Adressen und fordert sie auf, der Vereinigung ihre Kräfte zu widmen, soweit sich dies mit den Verhältnissen verträgt. Die Genossen der größeren Städte machen wir ganz besonders auf die unliegenden Orte aufmerksam. Ihre Thätigkeit sei darauf gerichtet die Genossen zu sammeln, soweit dies angeht. An die Vereine richten wir das Ersuchen, alle kleinlichen Erwägungen fallen zu lassen und sich so rasch als nur thunlich der Vereinigung anzuschließen. Indem der Ausschuss sich seiner Pflicht voll und ganz bewußt ist und darnach handeln wird, hofft er jedoch auch in demselben Maße von den Metallarbeitern Deutschlands unterstützt zu werden.

Mit Gruß und Handschlag

Der Ausschuss:

J. U.: W. Händler.

Alle Arbeiterblätter werden um Abdruck gebeten.

Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter. (C. H.)

Das Mitgliedsbuch Nr. 16794a, ausgefüllt auf den Namen **Ernst Bruns Dierke**, geboren den 20. Dec. 1853 zu Neichenbach bei Rohen, ist verloren gegangen. Um Mißbrauch zu verhüten, wird dieses hiermit bekannt gemacht.

Dem Weber und Handlungsbekannt **Heinrich Bachmann**, geboren am 13. Januar 1850 zu Freyenbach, dessen Aufenthalt nicht zu ermitteln ist, wird hiermit seitens des Vorstandes mitgeteilt, daß er (Bachmann) auf Grund § 6, alinea c, d und e unseres Statuts **ausgeschlossen** ist. Laut Abjag 3 des angeführten § darf Bachmann nicht wieder in die Cassie aufgenommen werden.

Hamburg, den 26. Januar 1885.

Mit Gruß

Der Vorstand.

Briefkasten.

Verbisdorf. G. Bei Kreuzbandendung betragt der Preis 80 Pfennig.

Warnsdorf. Der eingelangte Betrag reicht bis II. Quartal 1886 incl.

Geestendorf und Mainz. Protokolle des Congresses sind in Mannheim zu bestellen.

Abonnementsquittung. Für das III. Quartal 1884 erhielten wir ferner: Braunschweig d. V. M. 40,00. Chemnitz (Sept.) 27,00.

Für das IV. Quartal 84: Remppelt 12,37. Geestendorf 2,60. Altona 0,80. Mülheim a. Ruhr 2,00. Bambeck d. Sch. (III. u. IV. Quartal) 22,00. Nidlingen 5,60. Gotha 14,40. Nye-hoe 0,80. Wischheim 5,60. Bremen 25,00. Sachsendorfen 9,00. Büf (III. u. IV. Quartal) 3,20. Harburg 11,70. Karlsruhe 72,60. Altona 12,65. Gmünd 4,55. Schmitzschau 3,25. Tressen-N. 20,00. Garteshausen 2,80. Reife 6,00. Warnsdorf 4,98. Ravensburg (Dez.) 1,60. Kaiserlautern 8,40. Gilden 0,70. Staffurt 4,40. Schweinfurt 0,50. Limden 23,10. Bornheim 1,95. Wlagnitz 11,40. Berlin d. R. 26,00.

Für das I. Quartal 1885: Bamberg 0,80. Plassen 0,80. Mülhausen 17,55. Leipzig 1,60. Weller a. Ruhr 4,10. Remel 1,95. Höchst 18,82. Hamm 3,25. Orenbroich 6,60. Neustadt a. d. S. 4,60. Bamberg 2,10. Augsburg 0,80. Remmingen 0,80. Delitzsch 0,80. Hamburg 0,80. Leipzig 0,80. Leer 0,80. Deuben 0,60. Viefefeld 6,00. Cannstatt 8,80. Bayerthal 6,60. Bornheim 1,95. Dresden 0,80. Burg 7,20. Dresden (Z.) 0,80. Bokar 5,20. Laubegast 5,85. Witten 2,60. Flensburg 6,05. Bayreuth 8,40.

Anzeigen.

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

Fachverein der Metallarbeiter in Hanau.

Die Adresse des neu gewählten Vorstandes ist:

Jean Auffarth,

Große Deschenstraße Nr. 22.

Alle Zuschriften sind an denselben zu richten.

Fachverein der Metallarbeiter in Hannover-Linden.

Da der Vorsitzende, Herr Riemann, sein Amt niedergelegt hat, so sind bis auf Weiteres alle Briefe zc. an

H. Warkotte,

Perlfstraße Nr. 5, zu richten.

Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter. Filiale Stassfurt.

Laut Beschluß der Ortsverwaltung ist im Gasthaus zum „Schwarzen Kopf“ dahier eine Filiale errichtet und

Herr E. Barthels

als **Cassier** derselben aufgestellt worden. Die Beiträge können bei demselben jederzeit entrichtet werden. Gleichzeitlich empfehlen wir allen reisenden Kollegen vorge-nanntes Lokal als Herberge. Die „Deutsche Metallarbeiterzeitung“ liegt auf.

Die Ortsverwaltung:
König.

Fachverein der Metallarbeiter in Hannover-Linden.

Sonntag, den 1. Februar 1885, findet unser

erstes Stiftungsfest

verbunden mit Vorträgen und Ball im großen Saale des Ball-hofes statt.

Anfang 6 Uhr.

Das Festcomité.

Schweinfurt.

Unterzeichnet übernimmt von heute an die Filial-Expediti-on der „Metallarbeiter-Zeitung“. Auch sind bei demselben sämtliche Zeitungen und Zeitschriften, sowie Broschüren und Geschichtsbücher, Kalender zc. aus der

Verlagshandlung **Mörlein & Comp.,** Nürnberg,

Ditz, Stuttgart, und

Hollner, München

zu haben. Um geneigte Abnahme bittend, zeichnet

Achungsvooll

Fried. Käber,

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

Stellegesuch.

Ein ordentlicher, strebsamer und militärfreier Klempner-geselle sucht bis Ostern eine Stelle als Werkführer in einer Klempnerci. Derselbe ist in allen Arbeiten erfahren und im Stande, ein Geschäft vollständig selbstständig zu leiten.

Differenzen sind zu richten an E. Schulz, Klempner, Neu-strelitz in Mecklenburg, Sandgasse Nr. 2.



Quittungsmarken

für Krankencassen, Unterstützungs- und Fach-Vereine zc. zc. mit jeder gewünschten Inschrift 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 Klempner- und Installateur-Kalender für das Jahr 1885

von Carl Patock.

Preis im Buchhandel 2 M. Für Mitglieder der Metall-arbeiter-Fachvereine und der Allgemeinen Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter 1 M. 10 P.

