



# 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. — Infectionspreis pro dreifach gespaltene Petitzeile oder deren Raum 20 M., Raffens- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 M. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 4.

Nürnberg, 10. Februar 1885.

3. Jahrgang.

## Das Arbeiterschutzgesetz.

Die Abgeordneten der Arbeiterpartei haben nun den angekündigten Entwurf eines Arbeiterschutzgesetzes im Reichstage eingebracht.

Da wir den Entwurf unserer heutigen Nummer im Wortlaute belegen, so beschränken wir uns hier auf die Beleuchtung der wichtigsten Punkte desselben.

Der erste Artikel des Entwurfs entspricht einer seit langen Jahren und von vielen Seiten erhobenen Forderung; er will die Concurrenz beseitigen, die der freien Arbeit durch die Beschäftigung der Insassen von Straf- und Versorgungsanstalten erwächst und die jüngst auch noch durch die Arbeit in den sogenannten Arbeitercolonien verstärkt worden ist. Der Entwurf untersagt die Herstellung gewerblicher Erzeugnisse in den Straf- und Versorgungsanstalten für Privatunternehmer und auch den Verkauf derselben auf Rechnung des Reichs, eines Staates oder einer Gemeinde. Wenn diese Bestimmung angenommen und Gesetz werden sollte, so wäre damit gegen einen tiefeingewurzelten und allgemein empfundenen Mißstand kräftige Abhilfe geschaffen.

Der Schwerpunkt des ganzen Entwurfs liegt unzweifelhaft in dem § 106, der dahin lautet, daß für alle in gewerblichen Unternehmungen beschäftigten erwachsenen Arbeitnehmer die tägliche Arbeitszeit höchstens zehn Stunden, an Sonnabenden höchstens acht Stunden, ausschließlich der Pausen, wahren darf. Bei Arbeiten unter Tag (Bergwerken u. s. w.) darf die tägliche Arbeitszeit acht Stunden nicht überschreiten.

Das ist also in aller Form der vielbesprochene Normal-, resp. Maximalarbeitstag, der im Gegensatz zu den Anträgen des Centrums, welches die nähere Formulierung dieser Forderung der Regierung überlassen hat, hier in ganz bestimmter und scharf abgegrenzter Form auftritt. Wir sind gespannt, welche Aufnahme diese von uns immer mit Nachdruck vertretene Forderung finden wird, und ob irgend Jemand den Muth haben wird, dieselbe für übertrieben zu erklären. Selbstverständlich wird das Manchesterthum, geführt von Richter, Bamberger und Baumbach, das ganze Arsenal seiner verbrauchten und abgedroschenen Einwände gegen die staatliche Feststellung der täglichen Arbeitszeit eröffnen und den Maximalarbeitstag überhaupt bekämpfen. Wir sehen also einer höchst interessanten volkswirtschaftlichen und socialpolitischen Discussion entgegen, die uns zeigen wird, wie weit der Gedanke eines Normal-, resp. Maximalarbeitstages seiner Werthlichkeit entgegen gereift ist. Welche positiven Resultate aus dem Ganzen hervorgehen werden, das läßt sich heute noch nicht absehen. Wie sie

aber auch sein mögen, auf alle Fälle ist diese Anregung eine verdienstvolle und wir stehen seit langer Zeit wieder vor einer positiven, scharf formulirten Forderung, die sich vor der nur von „arbeiterfreundlichen“ Phrasen getragenen Politik des Centrums vortheilhaft abhebt.

Die folgenden Paragraphen zählen die Ausnahmen auf, welche bei gewissen Gewerbebetrieben, nach der Natur derselben, erforderlich sind.

Die gewerbliche Arbeit an Sonn- und Feiertagen soll verboten sein, mit Ausnahme der Arbeit in denjenigen Betrieben, wo sich eine unumgängliche Nothwendigkeit, wie z. B. bei Verkehrsanstalten u. s. w. herausstellt. Die Vorlage sorgt, wo es erforderlich, für ein entsprechendes Relais-, resp. Abwechslungssystem.

Die Nachtarbeit ist verboten, ausgenommen in denjenigen Betrieben, die ihrer Natur nach eine solche erfordern, worüber die nach dem Entwurf neu einzusetzenden Behörden (Arbeitsamt u. s. w.) zu entscheiden haben.

Für die Vertragsverhältnisse zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer wird eine Arbeitsordnung eingeführt, die obligatorisch ist und die nicht, wie die bisherigen sogenannten Fabrikordnungen, von der Willkür des Arbeitgebers diktiert wird, sondern die erst von der Arbeitskammer des Bezirks, in welcher die Arbeiter selbst Sitz und Stimme haben, genehmigt werden muß. Diese Arbeitsordnung muß die Bestimmungen über Arbeitszeit, Pausen, Lohnzahlung, Kündigungsfristen u. s. w. enthalten.

Diese Bestimmung, die wir als ungemein wichtig erachten, wird endlich dem Verhältniß zwischen Arbeitnehmer und Arbeitgeber einen Character geben, bei dem die bisherige Willkür seitens des Unternehmers bei Feststellung des Arbeitsverhältnisses bei Weitem nicht mehr den Spielraum hat, wie bisher.

Die Bestimmungen gewähren des Weiteren umfassenden Schutz für die jugendlichen Arbeiter und verbieten die gewerbmäßige Beschäftigung von Kindern unter 14 Jahren überhaupt; ferner ist festgesetzt, daß der Lehrvertrag zwischen Meister und Lehrling dahin gehe, daß die Lehrzeit nicht mehr als drei und nicht weniger als zwei Jahre betragen soll, daß die zur Ausbildung des Lehrlings erforderliche Zeit nicht durch andere Dienstleistungen unterbrochen werden und daß der Lehrling nicht zu häuslichen Dienstleistungen verwendet werden dürfe.

Des Weiteren folgt die Organisation der Behörden, welche diese Bestimmungen auszuführen haben. Diese Behörden sind, soweit nur irgend möglich, in demokratischem Geiste organisiert und in der Hauptsache mit Arbeitern selbst besetzt.

Unter den Behörden, die zur Ausführung des Gesetzes bestimmt sind, steht obenan das Reichsarbeitsamt, welches der Bundesrath einzurichten hat und dessen Sitz in Berlin sein soll. Unter dieser Behörde stehen die Arbeitsämter, bestehend aus einem Arbeitsrath und aus Hilfsbeamten, denen die Arbeitskammer im jeweiligen Bezirk zur Seite steht. Die Arbeitskammer besteht zur Hälfte aus Arbeitgebern, zur Hälfte aus Arbeitern und wird auf Grund des allgemeinen gleichen, direkten und geheimen Wahlrechts gewählt. Die Arbeitskammer hat auch die Mitglieder des Arbeitsamtes vorzuschlagen.

Da die Arbeitsämter und Arbeitskammern in Bezirken von 200,000 bis 400,600 Einwohnern einzurichten sind, so ist damit eine sich über das ganze Reich erstreckende Organisation zu Gunsten der Arbeitsverhältnisse auf durchaus demokratischer Basis geschaffen. Eine solche Einrichtung ist durchaus neu, es ist etwas Derartiges noch nicht dagewesen. Die französischen Syndikatskammern reichen an Bedeutung auch nicht entfernt an die Arbeitsämter und Arbeitskammern heran, wenngleich die Leistungen dieser Corporationen die allgemeine Anerkennung wohl verdienen. Bis jetzt hat immer die staatliche Organisation solcher Einrichtungen gefehlt; man begnügte sich mit „freien“ Corporationen.

Die Arbeitsämter haben unter Leitung des Reichsarbeitsamtes die gewerblichen und industriellen Betriebe zu überwachen, wodurch an Stelle der Fabriken-Inspektoren, deren Thätigkeit so viel zu wünschen übrig läßt, endlich eine unabhängige und mit den nöthigen Mitteln ausgestattete Behörde tritt, die auch vortrefflich geeignet ist, den unentgeltlichen Arbeitsnachweis zu organisiren. Die Berichte dieser Arbeitsämter, die jährlich erscheinen müßten, würden sicherlich reichhaltigeres Material bringen, als die Berichte der Fabriken-Inspektoren. Die Arbeitskammern haben zunächst die Arbeitsämter in diesen Arbeiten zu unterstützen, dann aber über alle, das gewerbepolitische Leben berührende Fragen zu verhandeln. Sie haben aus ihrer Mitte Schiedsgerichte zu ernennen, welche ähnlich wie die heute schon bestehenden gewerblichen Schiedsgerichte die Streitigkeiten zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern zu schlichten hätten und deren Urtheile vorläufig vollstreckbar wären. Ferner hätten die Arbeitskammern einen Minimallohn festzusetzen, unter den die Arbeitgeber nicht herabgehen dürfen. Gegen den letzteren Punkt wird eingewendet werden, daß die Löhne nicht willkürlich zu bestimmen seien, sondern je nach den geschäftlichen Conjunkturen und durch Angebot von oder Nachfrage nach Arbeitskräften sinken oder steigen. Das mag im Allgemeinen zutreffen; indessen muß in solchen Fällen die Arbeitskammer eben thun, was sie



kann. Zum Mindesten wird es ihr gelingen, der Willkür der Unternehmer, die bei der Bestimmung der Löhne doch auch viel mit im Spiele ist, zu steuern und es wird sich mit einer solchen Bestimmung doch in sehr vielen Fällen ein fester Anhaltspunkt schaffen lassen, der dem Arbeiter gegenüber dem heutigen anarchischen Zustand in unseren wirtschaftlichen Verhältnissen ganz unberechenbare Vorteile bringen dürfte.

Aus den Vertretern der Arbeitskammern hätte das Reichs-Arbeitsamt jährlich einen Congress, den Arbeitskammertag einzuberufen, der über allgemeine wirtschaftliche Angelegenheiten zu verhandeln hätte.

Für die Uebertragung der in dem Entwurf enthaltenen Vorschriften sind eine Reihe von Strafbestimmungen angeordnet, welche die Höhe von 6 Monaten Gefängnis oder 2000 Mark Geldbuße erreichen.

Soweit die Hauptbestimmungen des Entwurfs.

Wenn dieser Entwurf Gesetz werden würde, so hätte dies zweifellos eine ganz bedeutende Umgestaltung unserer wirtschaftlichen Verhältnisse zur Folge. Selbstverständlich gibt es heute eine Reihe von Mischständen, die von einem solchen Gesetze, das sich auf den Boden der Gewerbeordnung bewegen muß, nicht getroffen werden können, weil sie in der Natur der herrschenden Produktionsform begründet sind. Allein es bestehen auch eine Menge von Mischständen, die nur aus der Willkür derjenigen entspringen, die im wirtschaftlichen Leben als die Stärkeren auftreten und sich mit dem Elfbogen Raum schaffen. Diese Mischstände können und sollen durch den vorliegenden Gesetzentwurf erreicht werden und sie würden verschwinden, wenn der Entwurf zum Gesetz würde. Wenn auch die Situation des Arbeiters auf's Engste mit den geschäftlichen Conjuncturen zusammenhängt, so würde die Wirkung des Gesetzentwurfs doch zunächst diejenige sein, daß die Stellung des Arbeiters gegenüber dem Arbeitgeber eine weniger abhängige wäre. Gestützt auf Arbeitsämter und Arbeitskammern stände der Arbeiter weit freier und selbstbewußter da, denn heute. Von geradezu unabschbarer wohlthätiger Wirkung aber würden die Bestimmungen des Entwurfs sein, die dahin zielen, die übermäßige Ausnutzung der Arbeitskräfte zu verhindern. Die so viel durch den Industriebetrieb zerstörte Familie des Arbeiters würde hergestellt und ihm die Annehmlichkeiten eines geordneten Familienlebens wieder erschlossen werden.

An Widersachern des Gesetzentwurfs wird es nicht fehlen und man wird alle möglichen und unmöglichen „Gründe“ aufbieten, um denselben zu Fall zu bringen.

Darauf kommt es aber nicht an. Der Entwurf ist als Ausdruck der Gedanken und Hoffnungen aufzufassen, welche die heutige Arbeiterwelt bewegen. Sind diese Gedanken und Hoffnungen berechtigt zu werden sie durch die öffentliche Diskussion auch mit der Zeit zur Verwirklichung gebracht werden. Der Verwüstung, welche das gegenwärtige industrielle System an Gesundheit und Kraft unseres Volkes anrichtet, muß auf die eine oder andere Weise gesteuert werden; darüber sollte sich nachgerade Jedermann klar sein.

## Nationalökonomische Studien.

### IV.

#### Großcapital und Kleingewerbe.

Aus unsern seitherigen Untersuchungen geht mit überzeugender Deutlichkeit hervor, daß Werthe nur durch menschliche Arbeit entstehen können. Angesammelte Arbeit aber nennt man „Capital“. Der von der nationalökonomischen Wissenschaft aufgestellte Satz: „Das Capital verdankt seine Entstehung lediglich der Arbeit,“ ist, weil auf offenkundige Thatfachen gestützt, unanfechtbar.

Selbstverständlich ist nun aber die Beschaffenheit des Capitals eben so verschieden, als die Arbeit, welche es erzeugt. Es kann bestehen in Gold, oder in Häusern, oder in Maschinen, oder in irgend einem andern Dinge, das man wegen seiner Tauschfähigkeit „Waare“ nennt; sein Grundzug aber ist und bleibt stets derselbe. Capital ist immer Capital, wie verschieden es auch im Einzelnen, bzw. in der Form sein möge, und ein Capitalist ist immer derselbe, ob er nun Häuservermieter, Geldverleiher oder Maschinenbesitzer ist.

Obgleich nun das Capital nichts ist, als bereits geleistete Arbeit, so übt es doch einen höchst merkwürdigen Einfluß auf die noch zu leistende Arbeit aus. Da nämlich jeder Mensch während seiner Arbeit Bedürfnisse hat — z. B. essen und trinken muß, bevor er eine Maschine vollenden und verkaufen kann, — so muß er entweder selbst Capital (in Form von Lebensmitteln etc.) besitzen, oder er muß zu einem Andern

gehen, der dieses nöthige Capital in Händen hat, d. h. mit andern Worten: er muß entweder bei einem Andern in Dienst treten und für Lohn arbeiten, oder, wenn ihm dies möglich ist, eine Anleihe aufnehmen.

Dieser Andere aber ist selten so unchristlich, für seine Anleihe gar nichts zu verlangen. Nimmt er Arbeiter in Lohn, so gibt er ihnen weniger, als er selbst für die von jenen producierte Waare empfängt; bewilligt er eine Anleihe, so beansprucht er gewisse Zinsen, die der Anleihende von dem Ertrage seiner Arbeit abziehen und ihm geben muß. In beiden Fällen wird dann noch der Ertrag der lebendigen Arbeit geschmälert durch die todt Arbeit, durch das Capital. In dem erst erwähnten Falle wird diejenige Classe von Menschen betroffen, die man Lohnarbeiter nennt; der zweite Fall betrifft die Classe derjenigen, welche sich, ohne genügendes Capital zu besitzen, eine gewisse Selbstständigkeit machen wollen.

Diese letztere Classe, die der Kleingewerbetreibenden, stammt noch aus dem Mittelalter und ist in unserer Zeit der entwickelten Großindustrie, absolut nicht lebensfähig. Selbstverständlich sprechen wir hier nur von der ganzen Classe, und nicht von einzelnen Individuen, die sich durch ausgezeichnete Eigenschaften oder begünstigt durch besondere Glücksumstände, emporklimmen vermochten. Diese Leute bilden nicht die Regel, sondern Ausnahmen, die immer seltener werden.

Wir weisen also darauf hin, daß derjenige, welcher Arbeiter in Lohn nimmt, durch die ökonomischen Verhältnisse — häufig allerdings auch durch rücksichtslosen und unbegrenzten Erwerbssinn — dazu bestimmt wird, den Arbeitern nicht das volle Erträgniß ihrer Leistungen als Lohn auszuzahlen, sondern einen Theil dieses Erträgnisses als Profit für sich zurückzubehalten. Je mehr Arbeiter er beschäftigen kann, je mehr solche Antheile kann er natürlich abziehen, so daß hundert Arbeiter ihn schon so, so einen größeren Profit einbringen, als zehn. Außerdem aber ist er im Stande, wie wir zum Theil bereits ausgeführt haben und im nächsten Artikel noch näher ausführen werden, durch eine in's Kleinste gehende Arbeitstheilung die Leistungsfähigkeit seiner Arbeiter bedeutend zu steigern, wodurch ihm ein weiterer Vortheil wird. Ferner kommt in Betracht: wer eine große Anzahl Arbeiter beschäftigen will, muß die Rohstoffe in großen Quantitäten kaufen, wodurch sie ihm billiger zu stehen kommen, er kauft sie z. B. häufig direkt an der Bezugsquelle, selbst im Auslande, während ein Anderer sich des Zwischenhändlers bedienen und diesen gleichfalls bezahlen muß. Das ist ein dritter Profit. Womit kann er sich der besten Maschinen bedienen, die meistens mehr verarbeiten, als eine gewisse Arbeiterzahl bewältigen könnte; er kann Dampfkraft anwenden, wo ein Anderer Hände und Füße gebrauchen muß. Schließlich ist er auch noch im Stande, für seine Waaren, die er ja nur in großen Quantitäten auf den Markt bringt, die verschiedensten Absatzgebiete zu schaffen und sich durch Bewilligung eines langen Credits einen großen Kundenkreis zu erwerben.

Alle diese Vortheile genießt der große Unternehmer, während er seinen Arbeitern nicht mehr Lohn zu zahlen braucht, als der kleine Gewerbetreibende. Da er billiger als dieser produciren und außerdem sein Capital mehrere Male in Lohn umsetzen kann, so ist es ganz selbstverständlich, daß er das Terrain allein beherrscht. Was kann ihm gegenüber der Mann ausrichten, der mit armseligen Werkzeugen und zwei oder drei Gesellen arbeitet; der die Produkte von Zwischenhändlern kaufen und sich oft noch das Geld dazu borgen muß; der für seine Produkte nur den beschränkten Markt findet und Credit nicht gewähren kann? So sehr er auch kämpft, er kommt doch niemals vorwärts und die nächste Krisis schleudert ihn in die Classe der Lohnarbeiter.

Unter denselben Uebelständen leidet der kleine Handwerker, der außerdem noch dadurch behindert ist, daß er niemals die genügende, oder richtiger gesagt die verlangte Auswahl an Waaren bieten kann. Der Geschmack der Käufer ist heute sehr vermindert, und da sie denselben in großen Geschäften befriedigen können, in Kleinern aber durchaus nicht billiger kaufen, so ziehen sie ersteres natürlich vor.

Auf diese Weise geschieht es, daß das von Jahr zu Jahr wachsende Nationalvermögen niemals weitem Kreisen der Bevölkerung zu Gute kommt. Das Capital vollbringt naturgemäß einen die gesammte Masse von Werthen umfassenden Absorbirungsproceß; Capital wird zu Capital geschlagen. Das Kleingewerbe, der eigentliche Mittelstand, verschwindet mehr und mehr. Und dieser Proceß ist, wie schwer er auch empfunden werden möge,

eine ökonomische und geschichtliche Nothwendigkeit. Aber diese Nothwendigkeit wird auf vielen Seiten nicht erkannt. Und daher dann jene anachronistische Erscheinung unserer Zeit, welche gespensterhaft sich äußert als „Reform des Handwerks“ im Sinne des mittelalterlichen Zunftsystems.

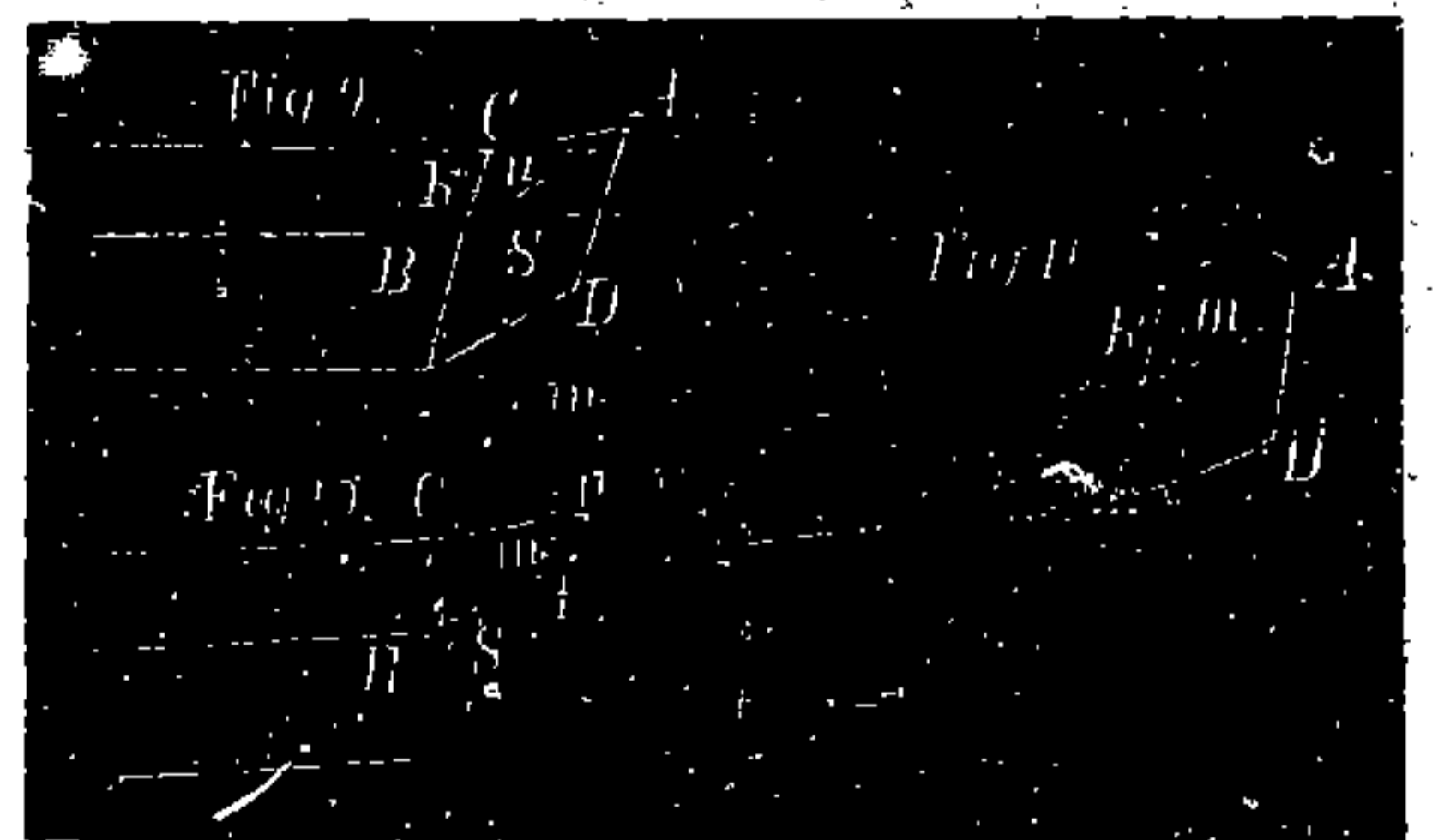
Diese Erscheinung beruht auf rein materiellen Verhältnissen, die sich durch den Wandel des Generationen forterhalten haben bis auf den heutigen Tag.

Der Handwerker hatte ehemals einen schweren Kampf mit dem feudalen Adel zu kämpfen und er konnte in kommunalen wie im gewerblichen Leben seine Existenz, sein Ansehen und seine Freiheit nur durch die strammste Zusammenfassung und innerliche Stärkung aller seiner Kräfte erringen und erhalten. Der Kampf dauert fort, wenn auch die Spitze eine andere geworden ist: der Gegner ist heute nicht mehr der feudale Adel, sondern die Großindustrie. Die Erinnerung an die alte Zeit und die alten Kampfmittel ist und bleibt lebendig und aus ihr entstehen die zünftlerischen Bestrebungen von Neuem. Es ist charakteristisch für die Fähigkeit des Allen, daß es den Blick trübt für die Erkenntniß der veränderten Bedingungen und darum unfähig macht, zeitgemäße neue Mittel zu erfinden und anzuwenden. Immer wieder wird aus der Kumpfkammer diejenige Waffe hervorgesucht, die ehemals gebraucht worden ist, weil sie sich einmal in längstvergangenen Zeiten dienlich erwiesen hatte. — Der Ertrinkende greift nach einem Strohalm; er prüft nicht lange seine Tragkraft, der Selbsterhaltungstrieb gebietet, nach irgend Etwas zu greifen, und auch der Strohalm ist ein Etwas, und auch der Handwerker kämpft einen Todeskampf. Die alten Handwerker haben noch unter Zunftgesetzen gelebt, in einer Zeit, wo es noch keine, oder doch nur eine geringe Industrieconcurrentz gab; sie suchten nun den Ursprung des ungünstigen Wandels in dem Fortfall der ihnen noch geläufigen Zunftformel, nicht aber in dem Eintritt der für sie unerreichbar scheinenden Kraft des Großcapital's in den Gewerbebetrieb. Die jungen Handwerker sehen wohl klarer, aber einerseits macht sie die Erkenntniß der Unzulänglichkeit ihrer Mittel gegenüber der Industrie den alten gefügig, da auch sie sich gegen den Untergang sträuben, und andererseits wirken die Ueberlieferungen früherer Zeiten fort. Von den Todten redet man nur Gutes und man erinnert sich von früheren Zeiten ausschließlich auf das Angenehme, was sie brachten, nicht aber auf ihre Schäden und Mißstände. Dabei wird dann das Gute der Vergangenheit noch arg übertrieben. Es ist ja auch bequemer und leichter, innerhalb der Zunftschranken fortzutrotten, als so gewaltige Kraftanstrengungen zu machen, wie sie der Weltkampf und die Ueberwindung der modernen wirtschaftlichen Mißstände erfordert.

## Ueber die Schneidkantten der Werkzeuge.

(Fortsetzung.)

Figur 9 zeigt die einfachste Form des Werkzeuges, bei welchem AB und AC die Schneidkantten sind. Der Körper des Werkzeuges kann von irgend einer Form sein, welche die Bequemlichkeit oder der Geschmack erfordert, aber der schneidende Theil muß durch drei Flächen begrenzt sein — zwei Seitenflächen, S, von denen



nur eine in der Figur gesehen werden kann, und eine obere Fläche, U. Die Durchscheidung der oberen Fläche mit den zwei Seitenflächen bringt die Schneidkante AB und AC hervor, und die Durchscheidung der zwei Seitenflächen erzeugt den Winkel BCA, welcher der Flächenwinkel des Werkzeuges genannt wird. Nur durch die geeignete Neigung dieser Flächen zu einander erhalten wir die nöthige Schärfe der Schneidkantten und die gewünschte Form der Spitze.

Der Flächenwinkel wird durch die zwei Flächen S gebildet und bestimmt die Form der Spitze des Werkzeuges und den Durchschnitt des Spahnes.



Eine größere oder geringere Neigung der oberen Fläche U, wenn das Werkzeug auf einer wagerechten Fläche aufliegt, bringt eine größere oder geringere Schärfe an den Schneidkanten hervor. Wenn die obere Fläche horizontal ist, werden die Schneidkanten rechtwinklig sein, wie auch der Flächenwinkel des Werkzeuges sein mag. Wenn dem nicht so ist, wird sich der Winkel der Kanten mit dem Flächenwinkel und der Neigung der oberen Fläche ändern.

Verschiedene Metalle und verschiedene Sorten desselben Metalles erfordern verschiedene Winkel, welche mehr oder weniger genau durch Versuche bestimmt worden sind.

Es wird allgemein angenommen, daß Schmiedeeisen und Stahl einen Winkel von 60° erfordern. Gußeisen 78°; daß Messing mit 80° vorgearbeitet und mit 90° beendigt werden muß. Die Winkel für Eisen und Stahl sind daher wie die eines Tetraeders angenommen, während die für Messing die Winkel eines Würfels sind.

Eine Abweichung um 1° oder 2° von diesen Winkeln wird wahrscheinlich von geringer Bedeutung sein; aber da es bei einigen Arten von Arbeiten erforderlich ist, daß sie mit demselben Werkzeug beendet werden, mit welchem sie angefangen sind, ohne daß es das Schleifen erfordert, wie lang die Zeit auch sein mag, so ist es wichtig, die Winkel der Schneidkanten genau kennen zu lernen.

Beim Schleifen eines Werkzeuges ist es zweckmäßig, nur den Winkel, welchen die obere Fläche U, mit der Vorderlinie des Flächenwinkels AD bildet, zu betrachten. Die Winkel der Schneidkanten AB und AC sind gleich. Nehmen wir eine senkrechte Linie an, welche AD schneidet und gleiche Winkel mit den Seitenflächen S macht, so wird sie die obere Fläche in einer Linie durchschneiden, den Winkel BAC halbieren, und Ak, obere Fläche, wird senkrecht zu der vertikalen Ebene stehen. Wir haben dadurch ein Maß für den Winkel kAD. Ein großes Winkelmaß wird uns in die Lage setzen, diese obere Fläche in irgend einem Winkel zu schleifen und in dieser Weise die Sicherheit geben, daß alle Schneidkanten gleichmäßig werden. Dieser Winkel kAD ist der Werkzeugwinkel oder Schneidwinkel, und ist nicht derselbe, wie derjenige der Schneidkanten. Die Frage, welche in jedem Falle zur Beantwortung steht, ist:

Gegeben der Flächenwinkel des Werkzeuges und die erforderliche Schneidkante für das zu bearbeitende Metall; — es ist der Winkel kAD der oberen Fläche zu finden. Dieser kann nur durch eine trigonometrische Berechnung gefunden werden, und das Ergebnis derselben ist in einer Tabelle verzeichnet, welche von Willis veröffentlicht wurde. Es ist nicht für nötig erachtet worden, die Winkel näher als bis zu 1/2° anzugeben, was durch Decimalzahlen angedeutet ist; daher ist 69° 30' geschrieben 69.5.

Um diese Tabelle zu benutzen, ist zuerst die Columne für die gegebenen Schneidkanten zu Rathe zu ziehen.

Gegenüber der Columne, welche überschrieben ist: „Flächenwinkel des Werkzeuges“, wird die Neigung der oberen Fläche oder der Winkel kAD gefunden werden.

**Tabelle für den Schneidwinkel kAD.**

Flächenwinkel auf AD	Schneidkanten.								
	85°	80°	75°	70°	65°	60°	55°	50°	45°
150°	—	80	74.5	69.5	64	59	54	48.5	43
140°	—	79.5	74	69	63	58	52.5	47	41.5
130°	—	79	73.5	68	62	56.5	51	45	39
120°	84.5	78.5	72.5	67	60.5	55	49	42	35.5
110°	84	78	71.5	65.5	59	52.5	46	38.5	30
100°	83.5	77	70	63.5	56.5	49.5	42	33	23
90°	83	76	68.5	61	53	45	36	25	0
80°	82	74.5	66	58	49	39	27	0	—
70°	81	72.5	63	53.5	42	29	0	—	—
60°	80	70	58.5	47	33	0	—	—	—
50°	78	66	52	36	0	—	—	—	—
40°	75	59.5	40	0	—	—	—	—	—

Um also die Schneidkanten von 70° für ein Werkzeug zu erzielen, dessen Flächenwinkel 90° ist, muß das Werkzeug in einem Winkel von 61° mit der Vorderlinie AD geschliffen werden.

Es sind einige sehr sonderbare Wirkungen durch diese Tafel erreicht worden. Nehmen wir an, daß ein Werkzeug für Eisen mit dem Flächenwinkel AD 60° geschliffen ist. Gehen wir nun in der Columne der Schneidkanten bis zu dem Winkel von 60°, welches die geeignete Schneidkante für Eisen ist, so finden wir 0 den 60° gegenüber gestellt, woraus hervorgeht, daß die gewünschte Form unmöglich ist. Es ist also unmöglich, die obere Fläche des Werkzeuges in einem solchen Winkel

zu stellen, daß es eine Schneidkante von 60° ergibt. Derselbe Flächenwinkel, unter einer Schneidkante von 65°, gibt den Winkel kAD = 33°, welcher für die erforderliche Stärke zu scharf ist. Eine Schneidkante von 70° erfordert den Winkel kAD = 47°, welches noch sehr schwach ist. Daher kann keine geeignete Kante für ein Eisenwerkzeug gegeben werden, deren Flächenwinkel nicht größer als 60° ist.

Um eine stärkere Spitze hervorzubringen, ist der Flächenwinkel des Werkzeuges manchmal flach geschliffen, wie bei kn, Figur 10, so daß er eine kurze Zwischenkante mn bildet. Der Winkel dieser neuen Schneidkante mn ist augenscheinlich derselbe, als der Winkel kAD in der vorhergehenden Figur, und die Tabelle wird daher auch für diese neue Form dienen. Daher ist es unmöglich, die vordere Schneidkante mn von demselben Winkel als S, zu machen, denn dieser ist schärfer, angenommen wenn die Schneidkanten 90° sind. Wenn dies nicht wäre, würde diese Form ein starkes und wirksames Werkzeug geben, so daß es der Mühe werth ist, die dagegen zu machenden Einwendungen zu untersuchen.

Nehmen wir den Schneidwinkel oder den Winkel, unter welchem die beiden Seitenflächen zusammentreffen, zu 90° an, so zeigt die Tafel, daß, wenn die seitlichen Schneidkanten 60° sind, die Ecke mn 45° sein wird. Da dieses zu scharf ist, um dauerhaft zu sein, so läßt man die Vorderkante 68° sein, was 70° für die Seitenkanten ergeben wird. Für Eisen- und Stahlwerkzeuge ist diese Form schlecht, da der Unterschied zwischen den Winkeln der schneidenden Kanten zu groß ist. Die beste Form für diese Metalle scheint diejenige zu sein, bei welcher der Flächenwinkel der Spitze so stumpf als möglich gemacht ist, und beide Schneidkanten ebenso. Hierbei kann der Flächenwinkel 135° gemacht werden.

Dieses entspricht in der Tafel einer Schneidkante von 60° und ergibt für den Winkel kAD 57°, was ein sehr starkes Werkzeug sein wird, dem Theile von Figur 10 ähnlich, welcher von den Flächen S und f eingeschlossen ist, jedoch seine beiden Schneidkanten von demselben Schärfegrade hat. (Fortf. folgt.)

## Die Darstellung des schmiedbaren Eisens.

(Fortsetzung.)

Die Bezeichnung Flußeisen, die nicht mit der Bezeichnung Gußeisen verwechselt werden darf, macht also ausdrücklich klar, daß das Schmiedeeisen flüssig gewesen ist. Das Flußeisen hat Eigenschaften, die es sehr schätzbar und dem Schweißeisen vorziehbar machen; es ist namentlich, wenn man es blasenfrei herstellen kann, ganz homogen und frei von Schlacken. Sein Gefüge ist gleichmäßig körnig, während das Schweißeisen aus verschiedenen Lamellen besteht, in Folge dessen Schweißfehler für manche Zwecke mangelhaftes Material liefern. Die Folge seiner Struktur ist eine große absolute Festigkeit des Flußeisens, und man wendet es deshalb als Material für Schienen, Wellen, Bandagen u. dgl. schon viel an.

Als die Herstellung des Flußeisens allgemeiner wurde, glaubte man schon die älteren Verfahren der Herstellung des Schweißeisens bald als eine abgethane Sache ansehen zu dürfen. Dem war indessen nicht so, denn es zeigten sich bald auch Uebelstände am Flußeisen; welche zur Vorsicht seiner allgemeinen Anwendung gegenüber mahnten. Wenngleich die Festigkeit des Flußeisens größer ist als die des Schweißeisens, so mangelt ihm die Diegsamkeit des letzteren; es reißt bis zur Bruchgrenze belastet kurz und rasch, während das Schweißeisen durch allmähliches Aufbiegen der Lamellen seinen nahen Bruch vorher zur Erkennung bringt. Dem Flußeisen fehlt aber auch die wichtige Eigenschaft, leicht schweißbar zu sein, und die Frage, wie die Schweißbarkeit erhöht werden könne, beschäftigt jetzt die Eisentechniker sehr lebhaft. Auch der Verein für Gewerbefleiß hat kürzlich Schweißversuche mit Flußeisen anstellen lassen.

Ein weiterer schon angedeuteter Uebelstand ist, daß das flüssige Schmiedeeisen, wie dies auch andere Metalle thun, Gase absorbiert, diese beim Erkalten ausströmt und leicht in Form von Blasen in sich einschließt. So findet man denn häufig Löcher in der Masse, welche man durch vorsichtige mechanische Bearbeitung zu beseitigen sucht. Was für ein Gas absorbiert wird, ist mit Sicherheit noch nicht festgestellt. Von einigen Seiten wird geglaubt, es sei Wasserstoff, von anderen, es sei Kohlenoxyd. Kennt man dasselbe erst, so kann man wahrscheinlich auch Mittel finden, das Entstehen der Blasen zu verhindern.

Vom Silicium als Zusatz weiß man, daß es der Blasenbildung entgegenwirkt, aber durch einen größeren Siliciumzusatz wird die Festigkeit des Eisens herabgezogen.

Beim Bessmereisen sucht man wohl die Blasen durch Röhren der flüssigen Masse bei gewisser Temperatur vor dem Gießen zu beseitigen.

Was nun die Darstellungsmethoden der einzelnen Arten schmiedbaren Eisens betrifft, so unterscheiden wir zwei Hauptarten. Es geschieht die Darstellung entweder direct aus den Erzen oder indirect aus Roheisen, indem man diesem einen Theil seines Kohlenstoffs entzieht, oder aus Schmiedeeisen, welchem man Kohlenstoff hinzusetzt.

Die directe erste Methode, die älteste, ist sehr einfach und führt schnell zum Ziele, aber sie fängt erst in neuester Zeit an für Massenproduktion gute Resultate zu geben.

Es wird aus Magnetitstein und anderen, Eisenoxyde enthaltenden reinen und reichen Erzen der Sauerstoff genommen, ohne daß dabei mehr Kohlenstoff, als nöthig ist, in das Eisen gelangen kann.

Das älteste Verfahren, das noch heute von manchen wilden und halb cultivirten Völkern geübt wird, das man z. B. noch in Indien, Afrika etc. und verbessert auch noch an einigen Stellen Italiens und Spaniens in Ausübung finden kann, ist die Rennarbeit.

Das Erz kommt in einen kleinen Ofen, in dem sich Kohle befindet. Diese wird unter Anwendung eines oft sehr primitiven Gefäßes aus Thierhäuten und Bambusrohr verbrannt. Die Abbildungen der Einrichtungen dazu in Indien zeigen zwei Blashälge, die auf dem Fußboden liegen. Die Luftleitungen zum Ofen bestehen aus Bambusrohr, und eine Feder aus Bambus zieht die Hälge auf, die ein Mann mit je einem Fuß abwechselnd ausdrückt, wenn er sein Körpergewicht abwechselnd von einem Bein auf das andere überträgt. Die Fußsohlen des Mannes müssen dabei zugleich für die Blashälge als Ventildedel dienen.

In dem glühenden Gemisch von Kohle und Erz reducirt die Kohle das Eisenerz. Das entstehende Eisen ballt sich auf der Sohle des Ofens zu einem Klumpen zusammen, der dann ausgegossen werden kann.

In den holzkohlenreichen Gegenden Spaniens und Italiens werden zu dem Rennproceß etwas bessere Einrichtungen benutzt. Hier, wenn Wasserkraft vorhanden ist, wird dazu ein Wasserrammelgefäße angewendet. Auch bei uns hat man in früheren Zeiten das Eisen nicht anders hergestellt. Man erhält nach einigen Stunden Arbeit nur geringe Mengen aber guten Eisens mit großem Brennstoff- und Eisenverlust.

Bei den heutigen Bedürfnissen an Eisen ist diese Rennarbeit ohne Bedeutung, und man stellt sich das schmiedbare Eisen aus Roheisen her. In neuerer Zeit aber hat W. Siemens in London auf seinem Werke zu Wandore das Reduciren der Erze in großem Maßstabe wieder aufgenommen. Eine große Trommel, die mit feuerfestem Material ausgekleidet ist, rotirt durch Maschinen umgetrieben auf einem Rollenlager, und durch die Trommel hindurch schlägt die Flamme einer Regeneratortorengasfeuerung. In dieser Flamme wird den Erzen, während sie bei der Trommelrotation durcheinander geschüttet werden, der Sauerstoff entzogen, indem den Erzen noch Kohlen und Kalk als Zuschlag beigemischt sind.

Neuerdings hat Siemens noch ein Patent auf eine Hervorragung an den Wänden in der Trommel genommen, durch welche die in Arbeit befindlichen Massen getheilt werden. Zum Gelingen dieses Proceßes bedarf es reicher und reiner Eisenerze, und man gewinnt das Eisen in teigartigem Zustand, bringt es unter ein Zängewerk, preßt damit die Schlacken aus und schmiedet oder walzt das Eisen oder verwendet es bei der Martinstahlfabrikation. (Fortf. folgt.)

## Correspondenzen.

**Hamburg.** Mitgliederversammlung des Fachvereins der Klemptner am 13. Januar. Tagesordnung: 1) Abrechnung. 2) Bericht über den Metallarbeitercongrès in Gera. 3) Vereinsangelegenheiten. Zum ersten Punkte verliest der Vorsitzende die Abrechnung und wird dieselbe von der Versammlung genehmigt. Zum zweiten Punkte referirte der Delegirte, Herr M. Meyer. Redner schildert zuerst in eingehender Weise die Beschickung des Congresses, von den 46 anwesenden Delegirten sei die Mehrzahl für Centralisation von allgemeinen Metallarbeitervereinen eingetreten, während die Minderzahl für Branchenorganisation gewesen sei. So entspann sich, wie vorauszusehen, gleich vom Anfang an ein heftiger Wortstreit, speziell wurden die Hamburger Delegirten und er (Redner) angegriffen, da sie für Branchenorganisation eingetreten seien. Troßdem hätten sie dahin gewirkt, daß die bekannte Resolution einstimmig angenommen wurde. Die Versammlung erklärt sich hierauf mit dem Vorgehen des Delegirten einverstanden. Sodann wurde bei Punkt 3 ein Brief von Willig in Mannheim verlesen, worin derselbe zur Deckung der Congreßkosten im Betrage von 350 M. auffordert. Da trotz Zusammenrechnung aller möglichen Unkosten diese Summe als zu hoch erschien, so wurde der Schriftführer beauftragt, Erkundigungen einzuziehen.



**Leipzig.** In der am 24. Januar stattgefundenen Generalversammlung des Fachvereins der Klempner wurde, nachdem College Schmidt über den Gerater Congress Bericht erstattet hatte, beschlossen, sich dem hiesigen Metallarbeiterfachverein nicht anzuschließen, sondern die separate Organisation beizubehalten, da sie für Leipzig für die Klempner die geeignetste Form sei. Dieser Beschluss wurde mit 18 gegen 1 Stimme gefasst. Die vorgenommene Vorstandswahl wurde College Schmidt als erster und Schwalbe als zweiter Vorkämpfer gewählt.

**Magdeburg.** (Vereinsbericht.) Im Monat Januar vorigen Jahres beschloss eine Anzahl Metallarbeiter, hier in Magdeburg einen Fachverein der Metallarbeiter sämtlicher Branchen ins Leben zu rufen. Dieser Gedanke vermittelte sich dadurch, daß zum 9. Februar eine öffentliche Versammlung einberufen wurde, bei welcher die jetzt bestehenden Statuten hergelesen wurden und zugleich auch die Wahl des Vorstandes vollzogen wurde. Wenn auch dem Fachverein Anfangs viele Schwierigkeiten entgegen traten, z. B. Auflösung der Versammlungen, durch welche sich sogar ein Prozeß entwickelte, welcher zu Gunsten des Vereins in beiden Instanzen entschieden, so wurde doch dieses durch den eisernen Willen der Mitglieder glücklich überstanden und konnten wir Ende März mit Versammlungen, bei welchen Gäste anwesend sein konnten, mit dem Vortrage des Cirklariermeisters Herrn Kreuz den Anfang machen. Im Laufe des verfloffenen Jahres fanden 20 Versammlungen statt, in welchen Vorträge gehalten und Vereinsangelegenheiten besprochen wurden. Von den Vorträgen sind besonders hervorzuheben die der Herren Oberlehrer Wittich, Maschinenbauer Kießländer, Stadtverordneter Götke, Cand. Schwennhagen und des Ingenieur W. Horn. Im Ganzen genommen trugen die Versammlungen dazu bei, die Interessen und Zusammengehörigkeit aller Arbeiter klar und deutlich vor Augen zu führen. Daß wir auch das materielle Wohl der Metallarbeiter im Auge gehabt haben, geht aus nachfolgenden Fällen hervor. Ein Arbeitgeber bot einem Arbeitnehmer, welchem ein Unfall betroffen und dadurch zum Invaliden wurde, die Summe von 3000 Mark. Nachdem dieser Fall im Fachverein zur Sprache gebracht wurde, sah sich der Arbeitgeber genöthigt, demselben 5000 Mark zu zahlen. Ein anderer Fall betraf ein Mitglied des Fachvereins, welches sich bei der Arbeit eine Verletzung an der Hand zugezogen hatte, der Fabrikant aber nur die gewöhnliche Kranken-Unterstützung zahlte. Dadurch, daß der Verein sich der Sache angenommen, wurden dem Mitgliede noch 50 Mark nachgezahlt. Andererseits wurden auch verschiedene Arbeitgeber, welche sich durch Entgegenkommen auszeichneten, entsprechend hervorgehoben. Daß sich unsere Wirksamkeit nicht allein auf unseren engeren Bezirk beschränkt hat, ist genügend bekannt dadurch, daß wir gesucht haben unsere Kollegen, wo sie sich auch im Kampfe mit der Kapitalmacht befanden, so u. A. in Berlin, Hannover und zuletzt in Leipzig materielle zu unterstützen. Wir haben dadurch gezeigt, daß wir die Solidarität aller Arbeiter anerkennen. Auch unseren Mitgliedern haben wir, wo die Verhältnisse so lagen, daß sie Unterstützung benötigten waren und die Interessen des Fachvereins es erforderten, an solcher nicht fehlen gelassen und nur in einzelnen Fällen dieselbe verweigert. Wir glauben wohl annehmen zu können, daß die Genossen im Allgemeinen mit den Erfolgen im verfloffenen Jahre befriedigt sein können, wenn sie bedenken, daß das Bestehen unseres Fachvereins ein noch zu kurzes ist, und wir mit den Mitteln, die uns zur Verfügung standen, rechnen mußte, denn wie sagt doch der Dichter:

Nicht zu behände! Denkt an das Ende —  
Woh! dem, der gern in die Zukunft auch schaut.  
Wägen — dann wagen! Denken — dann sagen!  
Schnell ist gebrochen, dann langsam gebaut.

Einem guten Schritt hat uns auch der Schluß des alten Jahres vorwärts gebracht, indem sich die Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands vollzogen hat, dadurch sind wir in den Stand gesetzt, daß wir das, was wir in unserem localen Verein nicht erreichen konnten, in Zukunft erreichen können, wenn wir thätigst Hand an's Werk legen und suchen, alle uns fernliegenden Kollegen zu unserer Vereinigung heranzuziehen. Die Aufgaben im neuen Jahre werden darin zu suchen sein: 1) Anschaffung einer guten, für den Arbeiter praktischen Bibliothek; 2) die Errichtung einer Fachschule; 3) Gründung eines Arbeits-Nachweises u. s. w.; 4) Erhebung einer Statistik, wie dieselbe im Fachverein bereits in Anregung gebracht worden ist. Wir geben nun den Genossen eine Uebersicht über die Einnahmen und Ausgaben des Vereins.

Die Einnahmen betragen: an Einschreibegeldern M. 230,40, laufenden Beiträgen M. 822,10, sonstige Einnahmen M. 207,99, Summa M. 1260,49.

Die Ausgaben betragen: für Bekanntmachung der Versammlungen M. 191,25, Porto und Depeschen 28,06, Schreibmaterialien 26,09, Referenten 133,95, Prozeßkosten 70,00, Agitationszwecke und Zeitverräumnis 81,99, Unterstützung gemäßigter Fachvereinsmitglieder 72,50, Wander-Unterstützung 3,00, Unterstützung gemäßigter Fachvereinsmitglieder in Leipzig 15,00, Beschickung des Congresses 134,60, Diverse 8,69, Inventar 200,20. Summa M. 975,33.

**Bilance.**

Einnahme	M. 1260,49.
Ausgabe	M. 975,33.
Bleibt Cassenbestand	M. 285,16.

Danon auf der städtischen Sparcasse bis 31. Dezember auf Buch Nr. 2473 C belegt M. 250, in Händen des Cassirers M. 35,16.  
Der Vorstand des Fachvereins der Metallarbeiter für Magdeburg und Umgegend.

**Fürth.** Sonntag, den 25. Januar hielt der Verein für Metallarbeiter aller Branchen seine 3. ordentliche Generalversammlung ab mit der Tagesordnung: Rechnungsbericht pro 84.; Neuwahl der Verwaltung. Der Vorsitzende, Herr Segitz, gab einen ausführlichen Bericht über die verfloffene Thätigkeit des Vereins, dabei betonend, daß im letzten Halbjahre die fachvereinsliche Bewegung durch die Reichstagswahl und das Krankencassen-gesetz einigermaßen in den Hintergrund getreten ist, spricht jedoch die Hoffnung aus, daß künftig der Verein mit aller Kraft für die Interessen seiner Mitglieder eintreten wird. Der Bericht wurde mit Beifall aufgenommen. Der Verein zählt 250 Mitglieder gegen 142 des Vorjahres. Der Cassenbericht ergibt eine Einnahme von 1190 M. 70 S., eine Ausgabe von 1077 M. 27 S. und besteht der Verein ein Vermögen von 147 M. 34 S., hiezu noch Inventar einschließlich der Bibliothek 1500 M. Ferner be-

schäftigte sich die Versammlung mit dem allgemeinen Metallarbeitercongress in Gera, und wurden die auf demselben gefassten Beschlüsse acceptirt, jedoch die definitive Beschlusfassung über den Beitritt auf eine demnächst stattfindende Versammlung vertagt. Weiters erklärte die Versammlung den in der Armaturen-Fabrik von L. Joseph in Berlin ausgebrochenen Streik für legitim und beschloß eine vorläufige Unterstützung von 30 M. dorthin abzuschicken. In den Vorstand wurden gewählt die H. M. Segitz, I. Vorsitzender, F. Seiler, II. Vorsitzender, Weigold, Cassier, Hacker, Schriftführer, als Ausschüßmitglieder die H. H. Heibel, Gärtner, Friedrich, Hummel, Schwarz, Pichel, Wörlein, Bayerlein, als Bibliothekare die H. H. Eisenbeiß und Pirnais, als Aufsichtsräthe der Bibliothek die H. H. Aug. Jörn, Gg. Stiebel. Zum Schluß ersucht der Vorsitzende die neugewählte Verwaltung, mit ihren ganzen Kräften die übernommenen Pflichten zu erfüllen, sowie alle Anwesenden, die Verwaltung auf das kräftigste dabei zu unterstützen.

**Gaggenau.** Obwohl Gaggenau nur ein Dorf mit circa 1500 Einwohnern ist, so trägt es doch einen vorwiegend industriellen Stempel, der ihm durch das hiesige Eisenwerk aufgedrückt wird, durch welches es auch bekannt geworden ist. Vor 15 Jahren stand auch die Glasfabrikation in Blüthe, welche aber jetzt ganz verfallen ist. Das Eisenwerk beschäftigt etwa 500 Leute, worunter ungefähr 200 Arbeiterinnen jeden Alters, 150 jugendliche Arbeiter, 100 erwachsene Tagelöhner und die übrigen 50 sind Arbeiter, welche ein Eisenhandwerk gelernt haben. Die Arbeiter rekrutiren sich meist aus den umliegenden Ortschaften.

Die Arbeits- und Lohnverhältnisse weichen von den in den Arbeiterzeiungen gebrachten Berichten nicht ab. Der Geschäftsgang ist kein guter; während in den Vorjahren vom October bis Februar das Arbeiten nach Feierabend nöthig war, ist daselbst dieses Jahr ausgefallen.

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

Dem Wunsche einiger örtlicher Verwaltungsstellen entsprechend, sehen wir uns veranlaßt, Bestimmungen in Bezug auf solche fränke Mitglieder zu treffen, deren Erwerb (Arbeits-) Unfähigkeit vom Arzte nicht bescheinigt ist.

Vor Allem ist zu beachten, daß solche Mitglieder auch während der Zeit, in welcher sie die in § 10 Abs. 2 festgesetzte Unterstützung beziehen, den Beitrag zu bezahlen haben. Die in solchen Fällen gewährte Unterstützung ist lediglich die nach Ansicht der Aufsichtsbehörde im Gesetz begründete Entschädigung für die Kosten der ärztlichen Behandlung und der Arznei zc., eine besondere Vergütung, welche in der Befreiung vom Beitrage bestehen würde, ist durch nichts begründet.

Die Vorschriften des § 15 können nicht ohne Weiteres auf erwerbsfähige Kranke angewendet werden, wie das auch aus dem Wortlaute dieses § hervorgeht. Eine bestimmte Ausgehzeit, welche für alle maßgebend ist, kann nicht festgesetzt werden, da die Arbeitszeit der verschiedenen Mitglieder sehr verschieden ist. Die Arbeitszeit der Einen beginnt, wenn die Arbeitszeit der Anderen nichts zu thun, während Andere in öffentlichen Lokalen ihren Erwerb finden. Es muß also jeder Fall für sich beurtheilt werden und kommt es dabei hauptsächlich auf die Bestimmungen des Arztes an, welchen der Verpflegungsgeld-Empfänger Folge leisten muß. Nach § 10 können in zweifelhaften Fällen außerordentliche ärztliche Untersuchungen angeordnet werden.

Die Krankencontrole ist ebenfalls auf erwerbsfähige Kranke auszudehnen, jedoch muß sich dieselbe darauf beschränken, die Ausführung und Beobachtung der ärztlichen Vorschriften zu überwachen und Simulation zu verhindern.

Anregungen zur Errichtung einer niedrigeren Classe sind in jüngster Zeit wieder mehrfach gegeben worden. Wir machen daher darauf aufmerksam, daß erstens der Vorstand nicht berechtigt ist, Statutenänderungen vorzunehmen und daß zweitens durch die Höhe des hier festgesetzten Tagelohns der Errichtung einer niedrigeren Classe Schranken gesetzt sind. Die Errichtung einer zweiten Cassen, welche so einzurichten wäre, daß sie den Anforderungen des § 75 des Krankenversicherungsgesetzes nicht genügt, halten wir, und mit uns ein großer Theil erfahrener Mitglieder, für so bedenklich, daß wir uns ohne Zustimmung der Generalversammlung zu einem solchen Schritte nicht entschließen können. Wir sind überhaupt der Meinung, daß sich die Verhältnisse der verschiedenen Cassen zu einander und dem Gesetz gegenüber noch nicht soweit geklärt haben, um entscheidende Schritte unternehmen zu können. An den nöthigen Beobachtungen lassen wir es nicht fehlen und werden der nächsten Generalversammlung, die möglicherweise schon früher, als bestimmt worden, stattfinden dürfte, die gesammelten Erfahrungen unterbreiten.

Neueintretenden ist ihr Mitgliedsbuch erst dann auszuhandigen, wenn mindestens ein Wochenbeitrag entrichtet wird, da solche Mitglieder, welche noch keine Beiträge

entrichtet haben, im Erkrankungsfalle kein Krankengeld bekommen können.

Die Aufnahme des Mitgliedes Wilhelm Ludwig Bühler, geboren am 28. März 1860 zu Schornorf, Kaminfeger, aufgenommen in Dehringen unter Nr. 13992, wurde von uns rückgängig gemacht. Da derselbe von Dehringen abgereist ist, so ersuchen wir diejenige örtliche Verwaltung, bei welcher sich Bühler event. meldet, ihm gegen Rückgabe des Mitgliedsbuches sein Eingezahltes zurückzugeben.

Hamburg, 4. Febr. 1885.

Der Vorstand.

Betreffend die Notiz im Circulair Nr. 16 — eine Differenz von 9 M. in Niederrad — haben wir hier anzufügen, daß die Differenz ausgeglichen ist, und der von dem dortigen Bevollmächtigten an die Hauptcasse gesandte Brief betreffs dieser Angelegenheit f. Z. bei der Revision nicht vorhanden war, derselbe jedoch später in einer Mappe verlegt gefunden wurde; in Betrach der Vermüttung solcher Menge Materials wohl zu entschuldigen. Der Ausschüß.

**Briefkasten.**

Aufforderung! Diejenigen Abnehmer des Metallarbeiterkalenders, welche den Betrag noch nicht eingezahlt, ersuche ich um baldige Berichtigung. J. Scherm.

Begleitig. D. Thut und Leib, Ihnen keine solche Firma bezeichnen zu können.  
Neulingshausen. Die Caution des Hauptkassiers beträgt 600 Mark.

**Anzeigen.**

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

In Folge fortgesetzter harter Nachfrage ist soeben die zweite Auflage des

**Deutschen Handwerker- und Arbeiterkalenders**

pro 1885 erschienen und empfehlen wir denselben gefälliger Abnahme. Man wolle die Bestellungen schnell machen, damit keine weitere Expeditionen eintreten. Jede Bestellung kann sofort effectuirt werden. Der als Notizbuch durch das ganze Jahr seinen Werth behaltende Kalender, welcher eine Reihe wichtiger Gesetze zc. enthält, ist gut gebunden und erfreut sich inermehr steigender Beliebtheit. — Preis 50 Pfg.

Mürnberg. **Wörlein & Comp.**

**Hannover-Linden.**

Der hiesige Metallarbeiter-Fachverein gibt hierdurch bekannt, daß sein Verlehrslokal, Arbeitsnachweis und Herberge sich nicht mehr bei Herrn Riemann, sondern bei Herrn Restaurateur Wittmüß, Köbelerstraße Nr. 3, befindet.  
Georg Weirich, I. Vorstand,  
Ebenstraße 13a.

**Für Budkau-Magdeburg**

werden Bestellungen auf die „Metallarbeiterzeitung“ bei R. Schröder, Friedrichstraße 8h, II., in Budkau entgegengekommen.  
NB. Die Abonnenten des IV. Quartals 1884, welche den Betrag hierfür noch nicht entrichtet haben, werden ersucht, umgehend zu bezahlen, da sonst kein Blatt mehr geliefert wird.  
R. Schröder.

**Tasche-Münzen**

als Medaillon hochfein ausgeführt, auf der Rückseite Seitenrand mit Geburts- und Sterbe-Datum, liefert vergoldet zu 60, versilbert zu 50 S.  
Bei Mehrbestellungen hoher Rabatt.  
Jean Winkhauser,  
Elberfeld, Franzenstraße 21a.

**Grimmischau.**

Die „Metallarbeiter-Zeitung“ ist für hier durch Unterzeichneten zu beziehen.  
Emil Taubert, Eisendreher, Leibesbain,  
untere Auguststraße 1 M.

**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 gemischt und genau präparirt.  
Proben und Preis-Courant versende gratis und franco.