



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

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

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 5.

Nürnberg, 20. Februar 1885.

3. Jahrgang.

Nationalökonomische Studien.

V.

Die Theilung der Arbeit.

Wird der reelle Werth der Arbeitskraft gezahlt und nichts davon abgezweigt, was nur zu häufig geschieht, so bleibt bei gegebener Größe des Arbeitstages, über den zum Ersatz dieses Werthes nötigen Zeitaufwand hinaus, nur eine selbstbestimmte Stundenzahl übrig, worin Mehrwerth producirt werden kann. Um unter solchen Umständen dennoch die Mehrarbeit, also den Mehrwerth, zu vergrößern, muß die zur Erhaltung der Arbeitskraft notwendige Arbeitszeit verkürzt werden, was nur dadurch erreichbar ist, daß die Produktivität der Arbeit erhöht, der Arbeiter also befähigt wird, dieselbe Summe von Lebensmitteln in weniger Zeit zu erzeugen.

In solchen Geschäftszweigen, welche notwendige Lebensmittel, oder auch die zu deren Herstellung erforderlichen Productmittel erzeugen, vermindert die gesteigerte Produktivität der Arbeit nicht nur die Werthe der gelieferten Artikel, sondern zugleich den Werth der Arbeitskraft, da dieser durch jene geregelt wird. In allen anderen Geschäftszweigen sinkt der Preis der Arbeitskraft, wenigstens relativ, d. h. verglichen mit dem Preis der durch sie erzeugten Waaren, und zwar während des ganzen Zeitraumes, den die Concurrenz braucht, um diese Waaren nach und nach auf ihren neuen, durch gesteigerte Produktivität der Arbeit erniedrigten Werth herabzusetzen. Daraus erklärt sich der unwiderstehliche Trieb und die beständige Tendenz des Kapitals, die Produktivkraft der Arbeit zu steigern, um die Waaren und durch die Verwohlfeilerung der Waaren den Arbeiter selbst zu verwohlfeilen.*)

Die Entwidlung der Produktionskraft der Arbeit unter der bestimmenden und leitenden Macht des Kapitalismus bezweckt, den Theil des Arbeitstages, innerhalb welchen der Arbeiter für sich selbst arbeiten muß, zu verkürzen, und gerade dadurch den andern Theil des Arbeitstages, innerhalb welchen er für das Kapital thätig ist, zu verlängern.

Betrachten wir uns die besonderen Produktionsmethoden, wodurch dieses Resultat erreicht wird.

Eine solche Methode ist zunächst die Corporation.

*) Hierbei hat man sich nicht an die Geldausdrücke zu halten. Es ist gegenwärtig fast jede Waare billiger als je, besonders die Waare „Arbeitskraft“; die Waarenpreise aber erscheinen in Geld ausgedrückt umgekehrt, so hoch, wie noch nie. Erscheinen! Denn es ist dies eben nur der Schein, weil der Werth des Geldes ebenfalls ungemein gesunken ist. —

Sie setzt voraus, daß mehr oder minder beträchtliche Kapitalien bereits in den Händen industrieller Unternehmer sich befinden; sie entwickelt sich von selbst aus der Beschäftigung vieler Lohnarbeiter durch einen Unternehmer.

Die Produktivität der Zusammenarbeitenden wird durch die räumliche Concentration und gleichzeitige Wirtlichkeit ihrer Einzelkräfte gesteigert und die Produktionsmittel werden billiger. Eine Arbeitslokalität für 100 Arbeiter z. B. kostet bedeutend weniger als 50 Werkstätten für je 2 Arbeiter. Ebenso verhält es sich mit Lager- und sonstigen Räumen, wie auch hinsichtlich verschiedener Werkzeuge.

Die Corporation überträgt dem Kapitalisten die Rolle des Dirigirens, die in seiner Hand leicht einen schlimmen Charakter annimmt, der um so entschiedener hervortritt, je großartiger die Corporation zur Anwendung kommt.

Aus der einfachen Corporation entspringt die Theilung der Arbeit innerhalb der Werkstatt, welche die Fabrikationsperiode kennzeichnet.

Entweder vereinigte man in einem Arbeitslokal Handwerker von verschiedenen Gewerben, z. B. Stellmacher, Schmiede, Schlosser, Sattler, Lackirer u. um ein Gesamtproduct, sage eine Kutsche zu machen. Die früher mannigfach ausgeführte Arbeitsart jedes dieser selbstständigen Handwerke ward so schließlich in eine nur zur Kutschenfabrikation gehörige Theilarbeit verwandelt. Oder man ließ viele Handwerker desselben Gewerbes nebeneinander gleichzeitig ihre Arbeit verrichten, wobei dann bald einzelne Partien von Arbeitern nur noch einzelne Theile des betreffenden Products fertigten, also „Hand in Hand“ gearbeitet wird. Diese Arbeitsmethode hat bekanntlich in einigen Industriezweigen zu hundertfältiger Verlegung der Gesamtarbeit geführt und dadurch dann die Produktivität großartig erhöht.

Bei solcher Arbeitstheilung wird nicht nur ungemein viel Zeit erspart, die sonst jeder Uebergang von einer Theiloperation zur andern erheischte, sondern auch durch die fortwährende Gleichheit der Arbeit in sehr eng gezogenen Grenzen eine bedeutende Geschwindigkeit und Gewandtheit des Arbeiters erzielt.

Ebenso führt eine derartige Produktionsmethode dahin, daß an Stelle solcher Werkzeuge, die beim Handwerk zu verschiedenen Arbeiten benützt werden, solche treten, die nur zu ganz speziellen Verrichtungen dienen und deshalb weit tauglicher sind und die Arbeit erleichtern, resp. deren Produktivität erhöhen. Zugleich wurden auf diesem Wege die materiellen Bedingungen der Maschinen geschaffen, die aus einer Verbindung einfacher Instrumente besteht.

Da in der Fabrikation die verschiedenen Bestandtheile einer Waare von eben so vielen verschiedenen Sorten oder Gruppen von Arbeitern angefertigt werden, so müssen natürlich zur Herstellung des einen Theiles mehr, zu dem andern weniger Arbeiter verwendet werden. Je mehr Arbeiter in einem Geschäft vereinigt sind, desto leichter kann in dieser Hinsicht das richtige Verhältnis getroffen werden. Dies ist einer der vielen Gründe, für die möglichst großartige Concentration des Kapitals.

Einige einfache Maschinen, namentlich für solche Verrichtungen, die großen Kraftaufwand erfordern, kommen bereits in der Manufakturperiode vor, wie z. B. in der Papierbereitung für das Bermalmen der Lumpen, allein die specifische Maschinerie der Fabrikationsperiode bleibt der aus vielen Theilen combinirte Gesammtarbeiter.

Von den einzelnen Arbeitern haben da einige mehr Kraft, andere mehr Gewandtheit, noch andere mehr geistige Aufmerksamkeit zu entwickeln, Fähigkeiten, zu denen die Einzelnen specifisch ausgebildet werden. Der Gesammtarbeiter hingegen besitzt alle Eigenschaften, die zu verschiedenen Theilarbeiten erforderlich sind und führt jede derselben durch ein ausschließlich für sie bestimmtes Organ aus.

Bei allen Fabrikarbeitern sind die Kosten ihrer Ausbildung geringer als bei den Handwerkern. Sonach sinkt bei der Fabrikation dem Handwerk gegenüber der Werth der Arbeitskraft, wohingegen der Werth des Kapitals sich erhöht.

Der Vollständigkeit halber sei hier noch das Verhältnis zwischen der fabrikmäßigen und der gesellschaftlichen Theilung der Arbeit angedeutet. Im Hinblick auf die Arbeit selbst kann man die Eintheilung der Produktion in Gattungen, wie Ackerbau, Industrie u. als Theilung der Arbeit im Allgemeinen, die Untertheilungen dieser Gattungen in die verschiedenen Geschäftszweige, als Theilung der Arbeit im Besondern, und die Arbeitstheilung innerhalb einer Werkstatt als Theilung der Arbeit im Einzelnen bezeichnen. Die Grundlage aller entwickelten und durch Waarenaustausch vermittelten Theilung der Arbeit ist die Scheidung von Stadt und Land.

Fabrikmäßige Theilung der Arbeit setzt das Vorhandensein einer schon entwickelten gesellschaftlichen Theilung der Arbeit voraus. Andererseits wird die gesellschaftliche Arbeitstheilung durch die fabrikmäßige weiter entwickelt. Der Unterschied zwischen diesen beiden Arten von Arbeitstheilung besteht hauptsächlich darin, daß jeder selbstständige Geschäftszweig Waaren producirt, während die Theilarbeiter in der Fabrikation keine Waare erzeugen;

nur die Produkte ihrer gemeinsamen Arbeit verwandeln sich in Waare. Die fabrikmäßige Theilung der Arbeit unterstellt die unbedingte Autorität des Kapitalismus über Menschen, die bloße Glieder eines ihm gehörigen Gesamtmechanismus bilden; die gesellschaftliche Theilung der Arbeit stellt unabhängige Waarenproduzenten einander gegenüber, die keine andere Autorität anerkennen, als die der Concurrenz, den Zwang, den der Druck ihrer wechselseitigen Interessen auf sie ausübt.

Neuerungen an Achsen und Transmissionen für Fahrzeuge und Maschinen.

Zum Patent eingereicht in verschiedenen Staaten. Original-Mittheilung von Otto Sack, Patentbureau, Leipzig.

Das Problem der Dampfersparniß und dadurch verminderter Kohlenverbrauch hat schon seit geraumer Zeit die Fachkreise beschäftigt und den Verbesserungen auf diesem Gebiete ist denn auch je nach dem Werth ihres pecuniären Nutzens die gebührende Anerkennung nicht versagt worden.

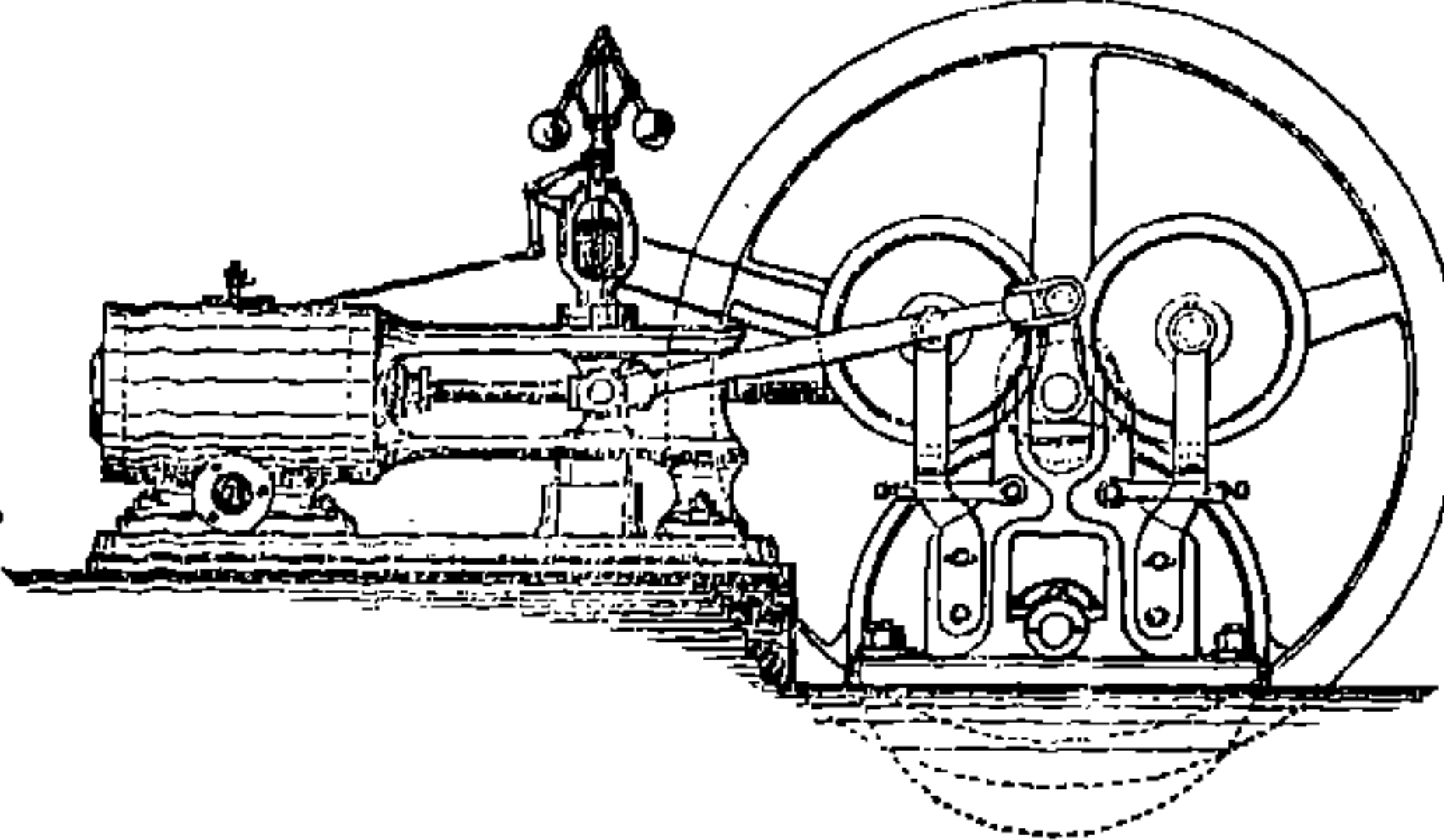


Fig. 1.

Das Reibungsverminderungssystem von Aug. Wilh. Späthler in Leipzig, Turnerstr. 1, welches an allen Maschinen mit Wellenbetrieb angewendet werden kann, bietet nun die Vortheile einer Dampf- resp. Kohlenersparniß in hohem Maße, da die Wellenreibung dadurch bequem bis auf $\frac{1}{10}$ zurückgebrängt werden kann.

Wir lassen den Erfinder selbst sprechen:

Dieses Reibungsverminderungssystem besteht namentlich darin, daß die Welle nicht wie bisher zwischen feststehenden Lagern, sondern zwischen Frictionsrädern läuft, die sich durch die Umdrehung der Welle mit in Bewegung setzen. Dadurch wird die Reibung der Welle auf die Axen der Frictionsräder übertragen und an Stelle der Wellenreibung findet nur eine Art Abwicklung zwischen den Frictionsrädern statt. Je größer nun diese Frictionsräder bei einer Maschine angebracht werden können, desto geringer ist die Zahl der Umdrehungen derselben und der Reibungswiderstand nimmt in gleichem Maße ab.

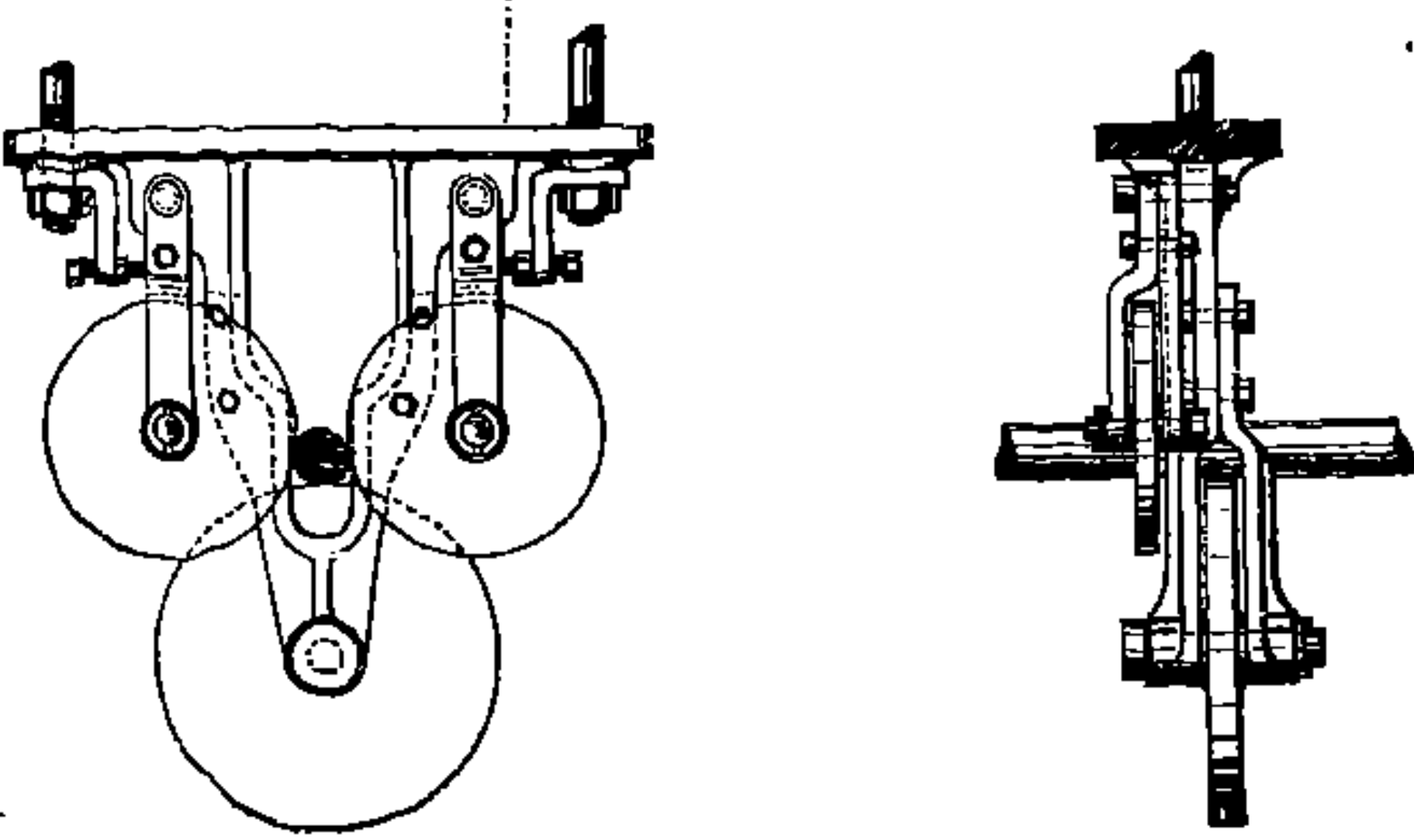


Fig. 2.

Figur 1 stellt nun die Anwendung dieses Systems auf Dampfmaschinen vor; wo die Welle des Schwungrads an beiden Seiten zwischen den Frictionsrädern läuft. Das untere Rad ist größer als die beiden Seitenräder gehalten, weil es die Last des Schwungrads zu tragen hat, während die beiden Seitenräder als Führung dienen. Diese Seitenräder sind mit Stell-schrauben versehen, so daß erstere nach Bedürfniß an die Welle herangezogen werden können und dieselbe stets einen festen sicheren Gang hat.

Figur 2 zeigt die Anwendung auf Transmissionen. Auch hier läuft die Welle nicht wie bisher zwischen festen Lagern, sondern zwischen Frictionsrädern. Die Stell-schrauben an beiden Seitenrädern ermöglichen ebenfalls wie bei der Dampfmaschine, daß die Seitenräder zu jeder Zeit fest an die Welle herangezogen werden können, so daß die Welle stets fest zwischen den Frictionsrädern läuft.

Figur 3 und 4 veranschaulicht die Anwendung auf Eisenbahn- oder Straßenbahnwagen. Hier ist das System umgekehrt. Die Axen des Wagens stützt sich gegen das

obere Frictionsrad, während die beiden Seitenräder als Führung dienen. Auch hier sind an den Seitenrädern Stell-schrauben angebracht, durch welche erstere jederzeit fest an die Axen herangezogen werden können.

Es ist nun aus Vorstehendem leicht zu ersehen, welchen hohen Nutzen die gesammte Industrie an der Benutzung des Reibungsverminderungssystems haben muß, denn bei nur einigermaßen rationeller Durchführung müssen in jeder Fabrik bequem 50% Kohlen gespart werden können. Diese Biffer erscheint allerdings für den Augenblick etwas hoch, es ist jedoch durch Modelle der unwiderlegbare Beweis dafür erbracht worden.

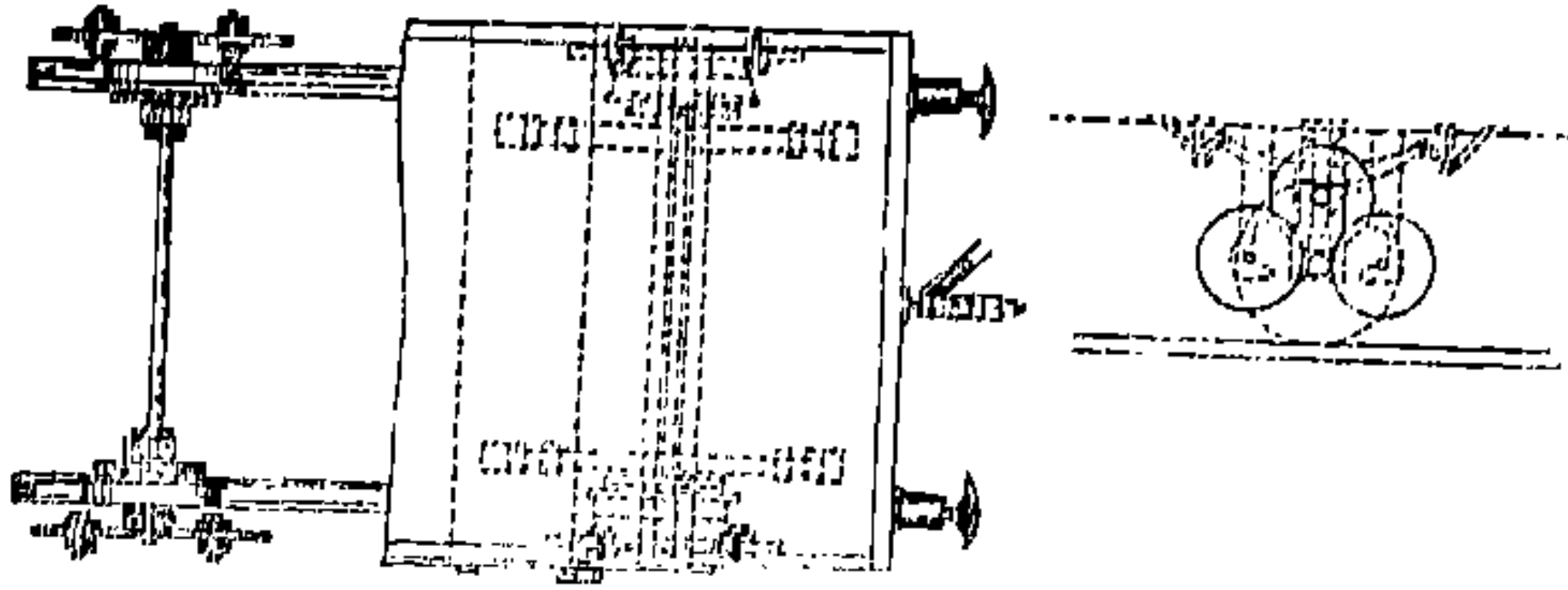


Fig. 3.

Diese von Interessenten jederzeit einzusehenden Modelle sind:

1. ein Motorenschwungrad,
2. eine Transmission,
3. ein Eisenbahn- oder Straßenbahnwagen.

Modell Nr. 1 stellt ein Motorenschwungrad im Gewicht von 10 Kg. vor, welches mittelst einer an die Kurbel gehängten Wagschale nach altem und nach neuem System probirt werden kann. Nach altem System muß nun diese Wagschale mit 200 Gramm belastet werden, um das Schwungrad aus dem Ruhepunkt in Bewegung zu bringen, während nach neuem System nur 20 Gramm erforderlich sind. Also $\frac{1}{10}$ der bisher nach altem System angewandten Kraft.

Modell Nr. 2 stellt eine Transmission nach altem und nach neuem System vor, wo ebenfalls eine Kurbel mit einer Wagschale angebracht ist. Hier sind nach altem System 10 Gramm erforderlich, um die Welle aus dem Ruhepunkt in Bewegung zu bringen, während nach neuem System schon 1 Gramm genügt. Also ebenfalls $\frac{1}{10}$ der bisher nach altem System angewandten Kraft.

Modell Nr. 3, welches einen Eisenbahn- oder Straßenbahnwagen veranschaulicht, kann ebenfalls nach altem und nach neuem System probirt werden. In diesem Zweck wird an den mit 50 Pfund belasteten Wagen eine Schnur befestigt, an deren Ende eine Wagschale angeknüpft ist. Der Wagen wird nun auf ein Brett gestellt, welches an dem einen Ende mit einer Rolle versehen ist

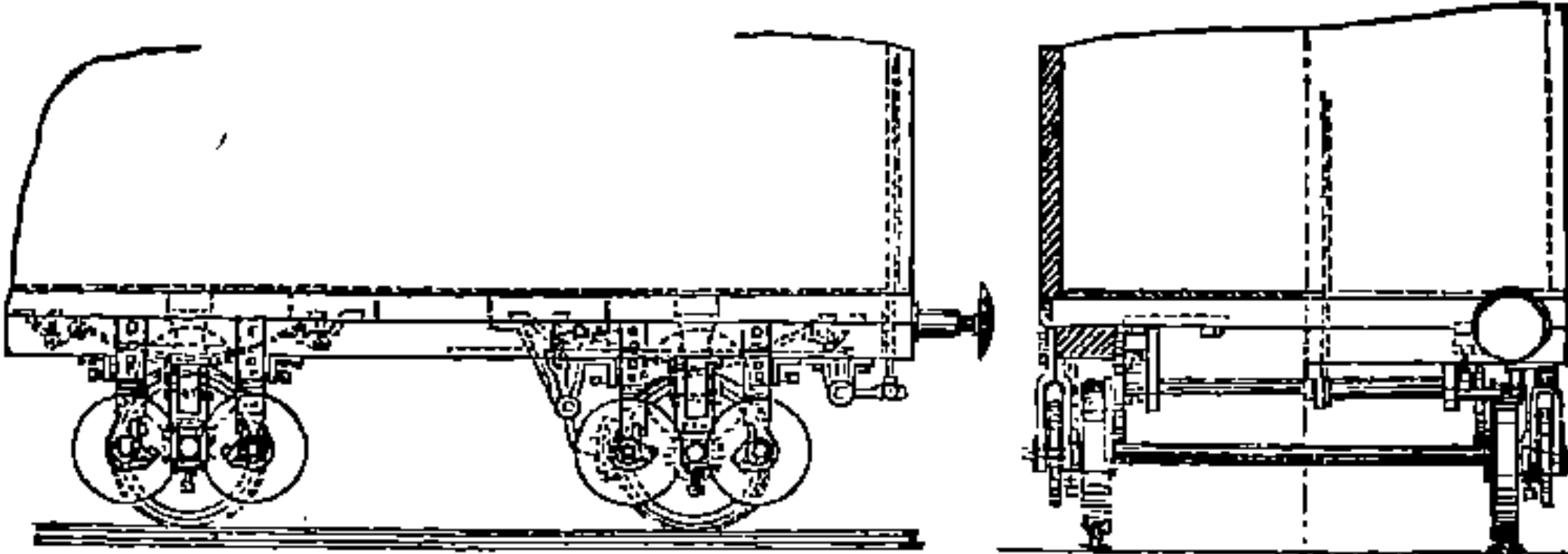


Fig. 4.

und die Schnur des Wagens darüber geleitet, so daß die Wagschale frei herunterhängt. Um nun den Wagen nach altem System aus dem Ruhepunkt in Bewegung zu setzen, muß die Wagschale mit 850 Gramm belastet werden, während nach neuem System nur 250 Gramm

Die Darstellung des schmiedbaren Eisens.

(Fortsetzung.)

Ein anderer viel versprechender neuer Darstellungsproceß ist jetzt von Bull in Belgien eingeschlagen worden. Dieser bläst einen Hohofen mit den Erzen in gewöhnlicher Weise zuerst an, dann aber gibt er nur Erze und Zuschlag, aber keine Kohle auf. Das Brennmaterial bläst er in Form von stark erhitztem Wassergas ein, und zu diesem führt er sehr hoch erwärmte Luft aber in nicht ausreichender Menge zur vollständigen Verbrennung des Wassergases.

Dasselbe wird dadurch erzeugt, daß man in besonders dazu gebauten Defen Wasserdampf durch glühende Kohlen strömen läßt. Das Wasser zerlegt sich dabei; es entsteht Wasserstoffgas, während der Sauerstoff des Wassers die Kohle zu Kohlenoxyd verbrennt. Das Gemisch von Kohlenoxyd und Wasserstoff wird als Brennstoff verwendet und dieses noch zu überhitzende Wassergas, dessen Bedeutung in der Industrie jetzt nach vielen Richtungen wächst, ist wohl zu unterscheiden einmal von dem Generatorgas, das sonst für Sinterproceße in den Gasöfen verwendet wird, und andererseits von dem Retortengas

erforderlich sind. Also noch nicht $\frac{1}{3}$ der bis jetzt nach altem System angewandten Kraft. —

Diese Modelle beweisen also zur Genüge, daß die Reibung bequem bis auf $\frac{1}{10}$ zurückgebrängt werden kann und ist es jedem Interessenten freigestellt, sich beim Erfinder persönlich davon zu überzeugen.

Es ist also klar, daß bei der jetzigen Construction sämtlicher Maschinen mit Wellenbetrieb ungeheuer viel Kraft nutzlos vergeudet wird, da die Wellenreibung viel zu stark ist und es könnten durch das Reibungsverminderungssystem in Fabriken und bei den Eisenbahnen Millionen für Kohlen gespart werden.

Für Fabriken dürfte es sich empfehlen, das Reibungsverminderungssystem in erster Linie bei den Dampfmaschinen und Transmissionen anzuwenden, da besonders die Transmissionen durch ihre Reibung einen großen Theil der Dampfkraft absorbieren. Die Kohlenersparniß würde dann schon eine ganz bedeutende sein. In nächster Linie könnten dann die besonders schweren Arbeitsmaschinen und später die leichteren Arbeitsmaschinen nach neuem System umgeändert werden. Auf diese Weise kann in Fabriken,

wo die Dampfkraft zu klein zu werden anfängt, das doppelte der ursprünglichen Kraft erzeugt werden, ohne daß sich die Anschaffung einer neuen Dampfmaschine nöthig macht.

Neben der großen Kraft- resp. Dampfersparniß bietet das Reibungsverminderungssystem nun aber noch den Vortheil, daß die Abnutzung der Wellenlagerungen eine bedeutend geringere ist, als bei dem jetzigen System. Denn wenn eine Maschine anstatt mit $\frac{10}{10}$ Reibung nur mit $\frac{1}{10}$ Reibung arbeitet, so kann die Abnutzung der Wellenlagerungen bei dem neuen System auch nur $\frac{1}{10}$ betragen. Da nun nach neuem System an jeder Seite einer Welle 3 Lager zu unterhalten sind, so muß die Abnutzung $\frac{3}{10}$ sein, während dieselbe nach altem System $\frac{10}{10}$ beträgt. Außerdem kann durch die Stell-schrauben der Seitenfrictionsräder der Gang der Welle fortwährend so regulirt werden, daß die Wellenlagerungen der Frictionsräder schon sehr stark durchgelaufen sein müssen, ehe sich eine Reparatur derselben nöthig macht. Die Leistungsfähigkeit der einzelnen Frictionswellenlagerungen ist eben durch die Stell-schrauben bedeutend größer als bei dem gewöhnlichen Wellenlagerungssystem.

Ein weiterer Vortheil des Reibungsverminderungssystems ist der, daß sich die Welle niemals heiß laufen kann, da dieselbe eigentlich gar keine Reibung hat, sondern sich an Stelle derselben nur eine Art Abwicklung zwischen den Frictionsrädern vollzieht. Demnach könnten so kostspielige Reparaturen wie Wellenerneuerungen nach neuem System nur noch sehr selten vorkommen.

Bei diesen großen Vortheilen des Reibungsverminderungssystems in Bezug auf Kraftersparniß und verringerte Abnutzung ist es daher gar nicht abzusehen, welchen hohen Nutzen dasselbe für die gesammte Industrie haben muß. Denn wenn dadurch in den Fabriken und bei den Eisenbahnen 50% für Kohlen gespart werden können; wenn da, wo die Wasserkraft für den Betrieb gerade hinreicht, die Betriebskraft verdoppelt werden kann; wenn der Lastwagen, zu dessen Beförderung jetzt zwei Pferde nöthig sind, durch ein Pferd befördert werden kann; dann muß ein Umschwung der gesammten Maschinenindustrie eintreten und das Problem, die Betriebskraft billiger zu gestalten, ist gelöst.

der Leuchtgasbereitungsanstalten. Das Generatorgas enthält neben Kohlenoxyd noch große Mengen Stickstoff, der als indifferenten Körper das Gas verdünnt, die Verbrennungsprodukte unnütz vermehrt, auf die Heizkraft des Gases also nachtheilig wirkt.

Das in dem nach dem Bull'schen Verfahren gefüllten Hohofen verbrennende Wassergas erzeugt einestheils eine große Hitze, andertheils reducirt es die Eisenoxyde. Das Eisen wird in der hohen Temperatur flüssig und mehr oder weniger gekohlt vom Boden des Ofens abgelassen.

Wenn dieser noch aus dem Versuchsstadium nicht ganz herausgetretene Proceß gelingt, kann er von großer Bedeutung werden.

Noch andere Methoden von Chenot, Dupuy, Blair u. A. sind interessant, doch würde es zu weit führen, auf dieselben näher einzugehen, zumal sie, sowie auch die Stückofenwirthschaft, für die Praxis ohne Bedeutung geblieben sind.

Die zweite Art, schmiedbares Eisen zu bereiten, besteht nach dem schon Gesagten darin, daß man zuerst kohlenstoffreiches Eisen erzeugt und diesem dann, soweit als es erforderlich ist, den Kohlenstoff wieder entzieht

oder zu Schmiedeeisen Kohlenstoff hinzusetzt (indirecte Verfahren.)

Man bringt ersteren Falls das Eisenkarburet mit Sauerstoff zusammen und läßt von diesem den Kohlenstoff oxydiren (Frischprozeß).

Für dieses Verfahren gibt es wieder zwei Wege, je nachdem das zu entkohlende Carburet in festem oder flüssigem Zustande mit dem Sauerstoff in Berührung kommt. Ersteren Falls ist das seltener ausgeführte Verfahren (Glühfrischen), Stäbe von weißem Roheisen zwischen Quarzsand in Thonkrüden der Glühhöhe bei Luftzutritt auszufegen, wobei sich Eisenoxyduloxyd bildet, welches die Entkohlung herbeiführt. Das erfolgende Produkt (Tanner's Glühstahl) wird durch Umschmelzen homogen gemacht. Häufiger werden aus weißem oder schwachhalbirtem Roheisen gegossene Gegenstände zwischen sauerstoffabgebenden Substanzen, namentlich Eisenoxyd in gußeisernen Kästen geglüht. Dabei wird allmählich der Kohlenstoff durch den Sauerstoff des Eisenoxydes je nach der Dauer der Erhitzung mehr oder weniger oxydirt, und es entsteht das schmiedbare Gußeisen, welches, wenn die Entkohlung weniger weit getrieben, stahlartige Eigenschaften haben kann, das sich bei gewöhnlicher und nicht in zu hoher Temperatur hämmern läßt und namentlich sich vorzüglich zur Massenproduktion gewisser kleinerer Gegenstände von complicirter Form eignet, die durch Schmieden aus Eisen oder Stahl sich nur mit erheblich größeren Kosten herstellen ließen. Kleinere Maschinentheile für Nähmaschinen, Schlüssel, Steigbügel, Nägel, Schrauben, Pferdegeschirr-Beschläge, Gewehrtheile etc. werden auf diese Weise als Gußwaare erzeugt und mit den Eigenschaften des Schmiedeeisens oder des Stahles versehen. Schweißen läßt sich der schmiedbare Guß nicht, aber er nimmt eine vorzügliche Politur an. (Fortf. f.)

Nachgewerbliches u. Vermischtes.

Wir erhalten aus Heerdt bei Düsseldorf nachstehende, die Ausführung des Krankenkassengesetzes illustrierende Zuschrift, die wir ohne jede weitere Bemerkung wiedergeben:

Heerdtter Zustände. Schon öfter hat die „Metallarbeiterzeitung“ Klagen der Arbeiter über hiesige Zustände gebracht, dieses Alles aber wird durch folgendes überboten. Nach dem neuen Krankenkassengesetz sollte hier eine neue Ortskrankenkasse errichtet werden. Dabei sind nun die Arbeiterinteressen vollständig bei Seite geschoben worden und ist die ganze Angelegenheit nach dem persönlichen Wunsche und Willen eines Heerdtter Bauern zum Abschlusse gekommen. Durch die Art und Weise der Bekanntmachungen können diese hier nur zur Kenntniß eines kleinen Bruchtheiles der Gemeinden Heerdt und Büberich gelangen, und da man von jeder Publication durch eine gelesene Zeitung Abstand genommen hat, so ist es hier passiert, daß zum Termin zur Anhörung der Betheiligten einfach kein Mensch erschienen war. Zu der später anberaumten Generalversammlung zur Constituirung der Ortskasse haben einige Herren zusammen in der Weinstube des bekannt gemachten Wahllokals gesessen und ist der Verein durch diese constituirt worden, die erschienenen Arbeiter saßen in der Wirthsstube und wagten nicht, das Wahlzimmer zu betreten, da ihnen der Wirth bedeutete, das sei nur eine Versammlung für die Herrn. In der Herrenstube ist ein einziger Arbeiter zugegen gewesen und zwar ein Arbeiter des oben genannten Bauern, und dieser hat für seine sämmtlichen Mitarbeiter von Heerdt und Büberich (Gemeinden von über 5 1/2 Tausend Seelen) das Wahlrecht ausgeübt und hat von 6 zu Wählenden 4 Arbeiter seines Herrn in den Vorstand gewählt, so daß dieser Mann, der auch selbst von den Arbeitgebern gewählt wurde, über 5/9 des Gesamtvorstandes verfügte. Bald darauf wurde denn auch der genannte Bauer zum Vorsitzenden, ein Arbeiter von ihm zum Schriftführer und ein Halbbruder eines Heerdtter Wirthes, welcher aus dem Hofe sein Bier bezieht, mit einem Jahresgehalte von 300 Mark zum Cassirer gewählt. Das Schönste, was dieser Vorstand fertig gemacht hat, ist die Arztwahl. Unser Ortsarzt, der das allgemeinste Vertrauen der beiden Gemeinden genießt und die größten Sympathien unter den Arbeitern hat, da er diese auch als Menschen behandelt, der es aber nicht versteht, sich die Gunst von etwa 4—5 Menschen, unter diesen auch des Vorsitzenden zu erwerben, wurde einfach unberücksichtigt gelassen und ein Arzt aus Neuf und einer aus Düsseldorf gewählt, beide intime Freunde bzw. Verwandte des Vorsitzenden, die am entgegengesetzten äußersten Ende der beiden Städte wohnen. Verschiedene sehr zahlreich besuchte Arbeiterversammlungen haben gegen eine derartige Mißhandlung ihrer Interessen bei der königl. Regierung zu Düsseldorf Protest einge-

legt, sowie die Sache an die Staatsanwaltschaft gebracht. Schon jetzt sind denn auch die nach § 3 des Gesetzes möglichen Abmeldungen in einem ganz ausgedehnten Maßstabe erfolgt und ist nur zu wünschen, daß die kgl. Regierung diesem Treiben bald ein Ende macht, da sonst wohl kaum ein einziges Mitglied der Cassé bleiben wird.

Wie aus den betreffenden Arbeiterkreisen mitgetheilt wird, ist den Arbeitern der Berliner Maschinenbau-Aktien-Gesellschaft zu Berlin, früher Schwarztopf'sche Fabrik, eine Lohnreduktion von 15 pCt. angekündigt worden. Motivirt wird diese Maßregel damit, daß die Firma bei der Uebernahme von 22 Tendermaschinen im Wege der Submission, unter der Concurrenz der Firma Henschel & Sohn in Kassel, die Zuwendung nur durch bedeutende Ermäßigung ihrer seither üblichen Preise erhalten konnte. Die Klagen über die Concurrenz der Firma Henschel & Sohn sind schon älteren Datums. Die damit Hand in Hand gehenden Lohnreduktionen haben nach unseren Informationen schon viele Arbeiter veranlaßt, das betreffende Etablissement zu verlassen und theils nach hier, theils nach Erfurt zu verziehen. Die Arbeiter der Schwarztopf'schen Fabrik nehmen vorläufig noch eine zwartende Stellung ein. Wie versichert wird, soll nur ein einziger Schürmeister sich bereit erklärt haben, die reducirten Lohnsätze zu acceptiren.

Die Pariser Arbeiter haben an die Gesetzgebung folgende Forderungen gestellt: 1. Bewilligung von 500 Millionen Fr. Unterstützung an die Arbeitervereine (chambres syndicales) von Paris und den Departements; 2. Einstellung der Mietzahlung für Wohnungen unter 500 Fr. während der ganzen Dauer der Miethe und Requirirung der leerstehenden Wohnungen; 3. Abschaffung der „Marchandage“ (Vergebung von Arbeit im Akkord an einen Arbeiter, der dieselbe wieder mit Gewinn an andere Arbeiter weitergibt); 4. Herabsetzung der Arbeitszeit auf 8 Stunden täglich; 5. gesetzliche Einführung der amtlichen Lohn- und Preistarife, die von der Stadt Paris für städtische Bauten und Lieferungen bezahlt werden, auch für den Privatverkehr; 6. rasche Ausführung von Bauten zur Vergrößerung der Gesundheitsstellung in Paris und in der Provinz. — In Folge dieser Forderungen haben die Deputirten der Linken einen Antrag eingebracht, einen öffentlichen Credit von 25 Millionen Fr. für nothleidende Arbeiter zu gewähren und die Regierung zur schleunigsten Vornahme der öffentlichen Bauten aufzufordern.

Correspondenzen.

Nürnberg. (Zur Arbeitseinstellung der Metallbrücker.) Wir theilen allen Genossen mit, daß die Arbeitseinstellung der Metallbrücker in der Og. Fischer'schen Metallwaarenfabrik infoserne noch nicht beendet ist, da nach wie vor die Arbeitssperre über genanntes Geschäft von unserer Seite verhängt bleibt. Die arbeitslosen Kollegen sind, da sich die Geschäfte nun doch etwas beleben, zum größten Theil anderweitig untergebt, so daß wir nun vorläufig keine weiteren Unterstützungen benötigen sind. Wir sagen hiermit den werthen Genossen allerorts unsern innigsten Dank für die thatkräftige Unterstützung, ohne welche wir nicht im Stande gewesen wären, so lange auszuhalten.

Was die Haltung der streikenden Kollegen betrifft, war sie eine muster-giltige und vom besten Geiste befeelt. Galt es doch zu beweisen, daß ein gut organisirter Fachverein im Stande ist, den Herren Fabrikanten etwas Achtung einzuflößen.

Wie nun überall, so fanden sich auch hier einige Kräuterer, deren das Wort Kollegen können wir bei solchen Personen nicht mehr in Anwendung bringen, welche es nicht unterlassen konnten, ihren braven Kollegen ein Bein zu stellen und in obigen Geschäfte in Arbeit zu treten, wodurch sich natürlich diese Angelegenheit in die Länge zog. Zum Glück waren es keine Vereinsmitglieder und wir werden späterhin Gelegenheit haben, mit jenen Personen abzurechnen.

Weiterer Bericht, sowie Abrechnungen folgen in kürzester Zeit.

Mit collegialen Gruß und Handschlag

Zoi. Petrich, Vorsitzender,
im Auftrag des Vereins der Metallbrücker Nürnbergs.

NB. Wir ersuchen die Kollegen allerorts, vorläufig noch jeden Zuzug der Metallbrücker nach hier fern zu halten, bis diese Arbeitseinstellung zu unserer vollen Zufriedenheit geregelt ist.

Berlin. (Sehr verspätet in unsere Hände gelangt. Die Red.) Den geehrten Kollegen geben wir über den weiteren Verlauf des hiesigen Streiks folgendes zur Nachricht: In der Fabrik für Gas- und Wasserleitungs-Gegenstände des Herrn B. Joseph, hier, Bethanien-Ufer Nr. 6, war seit Bestand der Firma die 9 1/2 stündige Arbeitszeit Gebrauch, und ist Herr Joseph in dem kurzen Zeitraum von 8 Jahren bei diesem Betriebe durch den Fleiß seiner Arbeiter und die günstigen Geschäftsjuncturen zum wohlhabenden Mann geworden. Auch hat Herr Joseph bei Beginn dieses Jahres wiederum eine bedeutende Vergrößerung seines Geschäftes vorgenommen, womit er zugleich eine Veränderung der Arbeitszeit einzuführen beabsichtigte, in der Weise, daß an Stelle der bisherigen 1 1/2 stündigen Mittagszeit die 1 1/2 stündige in Anbetracht der hiesigen Verhältnisse, die es den Arbeitern zur Unmöglichkeit machen, in unmittelbarer Nähe des, in einem sogenannten Geheimrathsviertel Berlins gelegenen, Etablissements des Herrn Joseph zu wohnen, und in Erwägung

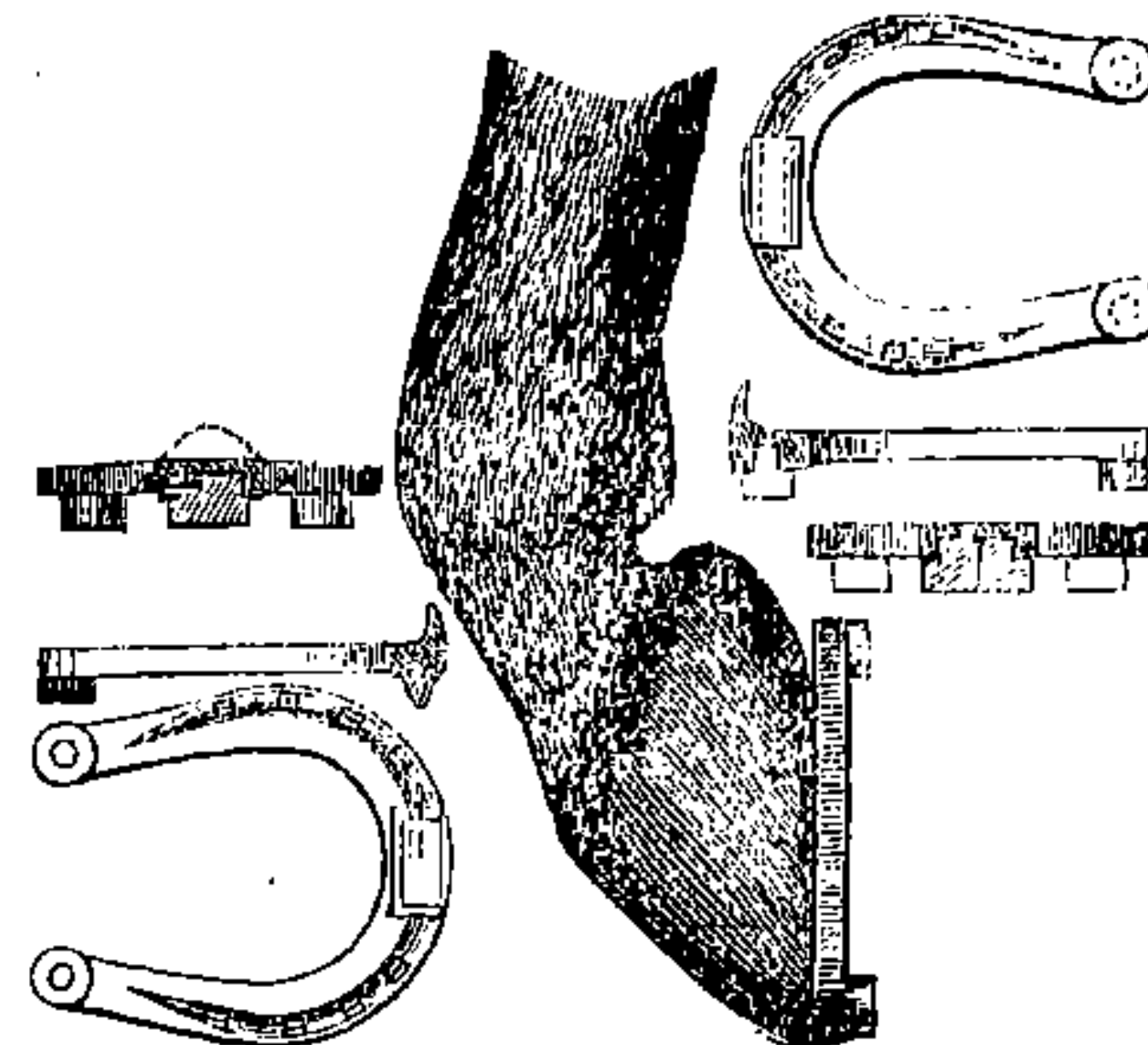
des Umstandes, daß der größte Theil der Arbeiter verheirathet ist, also das lebhafteste Bedürfnis haben, im Kreise der Ihrigen ihre Mittagsmahl einzunehmen, lehten sich die Arbeiter energisch gegen diese Maßnahme des Herrn Joseph auf. Auch ist bisher in allen Fabriken unserer Branche die 1 1/2 stündige Mittagszeit üblich und stülten die Kollegen sich nicht veranlaßt, durch Annahme einer längeren Arbeitszeit ihrem Chef neue Mittel zu wirksamer Concurrenz auf dem Schleudermarke zu geben. Alle gütlichen Vergleiche sind bisher an dem Eigensinn des Herrn Joseph gescheitert und sahen sich dieselbe die Kollegen genöthigt, zum letzten, äußersten Mittel, dem Streite, zu greifen, um ihr gefährdetes Recht aufrecht zu erhalten. So erfolgte denn am Sonnabend, den 10. Januar die Arbeitseinstellung von über 1000 der routinirtesten Arbeiter der Fabrik. Leider müssen wir hier constatiren, daß die Lohnarbeiter (Tagelöhner) bis auf zwei die Arbeit fortgesetzt haben, da ihnen der Chef die halbe Stunde zu vergüten versprach, doch leuchtet wohl sofort ein, daß diese den Ausschlag nicht geben. Wir haben alle Hebel in Bewegung gesetzt, den Kollegen zum Siege zu verhelfen. Sämmtliche bisher einberufenen Versammlungen waren vom besten Erfolge gekrönt, doch bedarf es zur Durchführung noch bedeutender Mittel, und hoffen wir diesen Hinweis anderen Städten nicht umsonst gegeben zu haben. Der Fachverein der Metallarbeiter in Gas-, Wasser- und Dampfmaschinen in Berlin.

Mit collegialischem Gruß

H. Wurche, Görtelstraße 60.

Technische Mittheilungen.

Hufeisen mit auswechselbarem Griffe und Stollen. Deutsches Reichspatent. Originalmittheilung von Otto Sack, Patentbureau, Leipzig. Gegenüber den Bestrebungen der Aergerungen und Thierärzte, das Beschlagen der Pferde nur tüchtigen, fachkundigen und geprüften Hufeisenschmieden anzuvertrauen, muß es wiederum im Interesse der letzteren, sowie jedes Pferdebesitzers liegen, durch Schonung der Hufe vor zu vielen Beschlägen auf Verminderung der meisten daraus resultirenden Fußkrankheiten hinzuwirken. Dieser Zweck wird hauptsächlich durch die Hufeisen mit auswechselbaren Stollen unterflücht, indem selbige das Beschlagen des Pferdes ganz erheblich reduzieren.



Auch den Gegenstand unserer Besprechung bildet ein derartiges, von einem Fachmanne, dem Schmiedemeister G. Kuschmeyer, Hamburg, Grindelallee 72, konstruirtes Hufeisen. Fortgesetzte Beobachtungen haben den Erfinder dahin geführt, den auswechselbaren Griffstollen zu legen, während die Befestigung der Stollen eine beliebige sein kann. Zu dem Ende ist der Griff theilweise, hat eine romboideartige Form und bildet im Eisen ein feststehendes Ganzes. Um den Griff zu befestigen, genügt es, beide Theile an ihrer unteren Innenkante aneinander zu stellen, sie zusammen zu drücken und in die dafür bestimmte Aussparung des Hufeisens einzuschieben, ein leichter Schlag und die Befestigung ist dann eine so compacte, daß eine weitere, durch Schraube oder Niete wegfallen kann; doch auch Schraubensicherung ist vorzuziehen und sehr leicht anzubringen. Der Erfinder ist überzeugt, durch vorliegende Konstruktion einem Fußhären Bedürfnis abgeholfen zu haben; denn jedes alte Hufeisen beweist, daß die Abnutzung am Hehenteile stets am meisten stattfindet, und sind auch schon verschiedene Griff- und Stollenbefestigungen in den Verkehr gebracht worden, so scheiterte deren Einführung bezw. Gebrauchsfähigkeit eben stets an dem Umstande, daß die eine Befestigungsweise für Stollen und Griffe nicht ausreichend ist, sondern letztere müssen entschieden eine weit stärkere und doch das Auswechseln nicht erschwerende Befestigung erfahren, ein Zweck, den heistehend abgebildete Methode in den allermeisten Punkten erfüllt.

Ein neuer Motor. Der berühmte Erfinder Charles Tellier in Paris ist mit einem neuen Motor, den er als Frigorifique (Kälteerzeuger) bezeichnet, vor die Welt getreten und gebt sich dadurch die größte Sensation und Umwälzung herbeizurufen. Er hat sich die praktische Erfahrung gestellt, Betriebskraft und zugleich Kälte unter den günstigsten Bedingungen herbeizubringen. Seine bezüglichen eingehendsten Studien hat er der Pariser Akademie der Wissenschaften in zwei dicken Bänden vorgelegt und seinen Apparat in seinem Atelier zu Montreuil ausgestellt; derselbe arbeitet als stationärer Motor, jedoch ist Tellier nunmehr auch dabei, einen derartigen Lokomobil-Motor zu bauen, der für Land-, Wasser- und Luftfahrten gleich gut geeignet sein soll. Der Wärmeverbrauch ist bei diesem Motor in ganz erstaunlicher Weise vermindert worden und soll vier bis fünfmal geringer sein, als in der besten Dampfmaschine neuesten Systems, denn während eine solche für eine effektive Pferdekraft immer noch wenigstens 1 Kilogramm Kohlen stündlich verbraucht, soll Tellier's Motor in diesem Kohlenverbrauch bis auf 100 Gramm heruntergehen. Andererseits soll dieser Motor bei gleicher Leistung nur etwa halb soviel Platz wie eine Dampfmaschine einnehmen und viel weniger Ueberwachung brauchen, sowie 60 bis 75 Prozent weniger Unterhaltungskosten beanpruchen. Wir wollen das Beste hoffen! (Naturwissenschaftlich-Technische Umschau. Jena, Fr. Maukes Verlag.)

Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.

In Nachstehendem folgt das Adressenverzeichnis derjenigen Vorstände und Kassierer von Vereinen, welche bis jetzt definitiv der Vereinigung beigetreten sind, und ist der erste Name der des Vorsitzenden, der zweite der des Kassiers.

Ort	Mitgliedszahl.
Altenburg in Sachsen-Altenburg. August Wöhle, Carlstraße 86. Franz Felderndorf, Frauengasse 5.	400.
Bielefeld. Wilhelm Behrens, Hentheistraße 19. Ferdinand Schnelker, Wertherweg.	465.
Braunschweig. Joh. Burchard, Friedrich Wilhelmstraße 18. Christian Maler, Kastanienallee 51.	400.
Darmstadt. Ludwig Abel, Frankfurterstraße 82. Georg Böbel, Schloßgartenstraße 19.	80.
Düsseldorf. Cornelius Schorn. Albert Packer.	48.
Esslingen. Louis Schlegel, Wehrmedarinalstraße 4. Friedrich Maties, Hofmarkt 44.	40.
Eberfeld. August Neumann, Alexanderstraße 12. Friedrich Ubers, Kleeblattstraße 6.	35.
Gera. Heinrich Rohmann, Nicolaststraße 3. Wilhelm Peter, Blumenstraße 1.	100.
Gießen. Louis Schulte. Gustav Krüger.	12.
Göppingen. August Seidenspieler, bei Schurr, Wittwe, am Bach.	50.
Hagen. Wilh. Beer, Gilpe bei Hagen. Oscar Winkelströter, Körnerstraße 38 a.	60.
Höchst a. M. Bernhard Lautenschläger, Burggraben 9. Heinrich Busch, Wallstraße 20.	30.
Herford. Eduard Dennenitz, Rademiger Feldmark 64. Wilh. Noll, Rademiger Feldmark 109.	60.
Hanau. Jean Auffarth, Decheneigasse 22. Wilh. Wörner, Gärtnerstraße 44.	20.
Karlruhe. Carl Entemann, Victoriastraße 8. H. Volterauer, Schützenstraße 92.	200.
Kalk. Heinrich Mohr, Hauptstraße 110. Joh. Körbschen, Kolshoferstraße 59.	200.
Mainz. Heinrich Baier, Küstrich 46. Peter Keller, Steingasse 20.	100.
Magdeburg. Conrad Christ, (Budau) Dorotheenstraße 18. Wilh. Scheibe, Breitenweg 254.	400.
Mannheim. Alfred Gebauer, J. 7. 16. Julius Harpp, Schwelingerstraße 37.	200.
Nürnberg (Metallvörderer). Joh. Petrich, Schulgasse, Ostenthof, 19. Gg. Maderholz, Wiesenstraße 61.	60.
Nürnberg (Fachverein der Metallarbeiter). Gg. Großhupp, Engelhardtsstraße 24. Ludwig Biegler, Schloßkellerstraße 14.	60.
Offenbach. Karl Rodenbach, Frankfurterstraße 64. Jacob Schmidberger, gr. Hafenbachstraße 39.	90.
Otterleben. Heinrich Vielmann, Bäderstraße. Aug. Döppe, Friedrichstraße.	103.
Redlingenhausen. Wilh. Rung, Wiedhofstraße 276. Albert Thielecke, Thurmstraße 279.	12.
Stäfurt. S. Mayer, Forderstädterstraße 8. S. Galube, Geudeberg 6.	30.
Willingen. Konrad Müller, Färberstraße. Leo Enzmann, Marktplatz.	40.
Summa	3219.

Eine Anzahl Vereine haben noch keine definitive Antwort eingeleistet, welche wir hierdurch ersuchen, diese sobald als thunlich einzulisten.
Ebenso ersuchen wir die in der Gründung begriffenen Mitgliedschaften, nach der Constituierung die Vorstandsliste einzulisten.
Das Protokoll des Geraer Congresses ist fertig gestellt und hat der Versandt begonnen.
Daselbe ist allen Metallarbeitern sehr zu empfehlen und bittet man Bestellungen alsbald an Unterzeichneten zu richten.
Sämtliches Material ist nunmehr fertig gestellt und steht zur Verfügung. Mitgliederbücher, Quittungsmarken u. sind verhandelt und bittet man Mehrbedarf sofort anzugeben.
Die Aufnahmehefte gehen, wenn nach dem Mitgliedsbuch nummerirt, an den Vorsitzenden des Ausschusses, ebenso die fertig gestellten Abrechnungen. Gelder dagegen dürfen nur an den Hauptkassier J. Müller, Z. 7. 3¹/₂, eingeleistet werden.
Der Ausschuss:
J. A. W. Härtsler, D. 3. 5.
Mannheim.

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

Abrechnung der Hauptkasse pro Jan. 1885.

Einnahme: Kassenbestand ultimo December 428,99. Von Alen 28,15. Altbusch 5,15. Alte Neustadt-Magdeburg 50. Altona 1. Annen 20,47. Altwasser 1,25. Baden-Baden 57,55. Darmstedt 182,79. Harnstorf 19. Baumberg 15,15. Weimersheim 80. Vergedorf 80. Bergen 100. Böffungen 30. Bruchsal 10. Wischheim 35. Burg b. Magdeburg 20,82. Bünde (Westphalen) 40,80. Cassel 180,88. Chemnitz 100. Darmstadt 22,10. Daubringen 2,80. Dietrichsdorf 46. Dresden-Aktstadt 100. Gerstl. 71,85. Gienfeld 9,28. Gärtheim 40,00. Eßlingen 89,10. Ettlingen 70. Fechenheim 40. Frankenthal 100. Freiburg im Breisgau 19,50. Fürth 200. Gabeln 30. Gaggenau 29,56. Geilenberg 95. Gera 50. Gestford 75. Gießen 118. Ginnheim 18,77. Gölsa 85,25. Gmünd (Schwäbisch) 42,45. Gleibitz 21,10. Göppingen 80. Grevendroich 40,80. Hachtlingen 8,89. Haldern 481. Hamburg 200. Hanau 150. Harburg 88,85. Heldingfeld 49,76. Herford 30. Heßheim 20. Hildesheim 24,80. Hörbe 14,88. Höchst a. M. 15,25. Hombruch 26,06. Jena 80. Jloersgehöfen 45. Kaiserlautern 100. Kendenich 33. Lambenheim 23. Langen 58,50. Lechhausen 800. Leignitz 9,10. Ludwigshafen 87,80. Marburg 41,27. Mainz 300. Memel 48,75. Merfeld 79. Mühlhausen (Thüringen) 9,10. Neue Neustadt-Magdeburg 80. Neuh. 36,30. Nieren bei Pforzheim 54,80. Nürnberg 451,50. Oberrad 100. Odenfurt 26,59. Odenhausen 38,92. Oehringen 40. Offenbach 100. Oldenburg 80. Plauen bei Dresden 100. Plauen im Voigtland 30,49. Pottschappel 70. Preungesheim 75. Rabesbeul 100. Regensburg 100. Reineck 25. Rodenskirchen 27,35. Rothenditmold 9,10. Saalfeld 48,07. Salzte 43,00. Scharfen 27,50. Schleibitz 6,50. Schleswig 18,60. Schönberg 35,67. Schwabach 60,00. Schwarzenberg 67,53. Schmöcke 12,35. Schmerin 100,00. Seidenheim 23,48. Sieghütte 10,40. Sohlen 20,00. Solingen 100,00. Straßdorf 25,00. Stuttgart 8,63. Unterlindbach 51,22. Weisbach 182,05. Wörde 53,30. Vogelsang 64,10. Werbau 81,89. Weimar 90. Wehlhausen 80. Wiesel 63. Wilhelmshagen 36. Wismberg 20,30. Würzen 16,15. Zierdorf 27,48. Zittau 20,88. Beiträge von einzelnen Mitgliedern 67,90. Sonstige Einnahmen 308,12. Summa 36 836,81.

Ausgabe: Zuschuß nach Nachen 80. Alen 100. Althennich 50. Altenburg 150. Altona 150. Arnbach 50. Arnstadt 50. Augsburg 200. Baden-Baden 75. Bamberg 75. Bayenthal 100. Bayreuth 40. Bayendorf bei Magdeburg 100. Benrath b i Düsseldorf 100. Berlin 500. Bettenhausen bei Cassel 60. Beringen 100. Bochum 75. Brebow 60. Breslau 600. Witt bei Düsseldorf 400. Burbach a. d. S. 100. Budau bei Magdeburg 800. Cannstatt 200. Charlottenberg bei Berlin 48. Cöln a. Rh. 150. Conweiler bei Pforzheim 80. Coita bei Dresden 160. Cüstrin 84. Delsfern bei Hagen 110. Dessau 90. Deuß bei Cöln 600. Dortmund 475. Duisburg 60. Düsseldorf 150. Edeßry bei Hagen 100. Ehrenfeld bei Cöln 35. Eßingen bei Würzburg 50. Eberfeld 300. Erfurt 250. Effen 500. Eutingen bei Pforzheim 100. Freiburg im Breisgau 240. Fernersleben bei Magdeburg 100. Flensburg 50. Flöngern bei Düsseldorf 855. Frankfurt a. D. 100. Friedrichsfeld bei Mannheim 40. Friedrichstadt bei Magdeburg 100. Friedberg (Hessen) 36. Gerresheim bei Düsseldorf 150. Gesekestraße 20. Giebihausen bei Halle a. S. 130. Grabow a. D. 50. Gummelsbach 40. Haidhausen bei München 200. Halle a. S. 100. Hamm a. L. 250. Hanau 100. Hannover 75. Harburg 50. Haspe 130. Heumar-Rath bei Kalk 100. Harleshausen bei Cassel 128. Hilden (Westphalen) 75. Höhenberg bei Kalk 300. Höbberg bei Würzburg 140. Kalk bei Köln 700. Kappel bei Chemnitz 75. Karlruhe 200. Kiel 800. Kleeßfeld 50. Königsberg 500. Lechhausen 120. Lehe bei Bremerhaven 50. Linden bei Hannover 850. Lollar 60. Ludwigshafen 200. Magdeburg 150. Meissen 50. Mühlheim a. Rh. 50. München 80. Minden (Hannover) 60. Muthlangen 140. Neudarsulm 30. Neuß 75. Niederrad 500. Nippes bei Cöln 100. Nürnberg 200. Oberbill bei Düsseldorf 1000. Ochshafen bei Cassel 190. Odenhausen 60. Oß-Otterleben bei Magdeburg 110. Peine 150. Plagwitz bei Leipzig 150. Pörs bei Kalk 100. Pottschappel bei Dresden 50. Pforzheim 100. Queblinburg 100. Ratibor 140. Ratingen bei Düsseldorf 100. Sandersacker 120. Ravensburg 250. Redlingenhausen 120. Reineck 150. Reutlingen 325. Ricklingen bei Hannover 50. Rimpar bei Würzburg 80. Rintheim 50. Rothenburg o. L. 50. Rothenditmold bei Cassel 200. Sachsenhausen 200. Salzte bei Magdeburg 60. Schwarzach bei Schwabach 40. Seidenheim bei Mannheim 70. Siegen 30. Sieghütte bei Siegen 125. Speier 40. Stallberg bei Chemnitz 60. Webbel bei Hamburg 60. Wignitz bei Kalk 400. Waldsee (Pfalz) 80. Wehringhausen bei Hagen 175. Weingarten 60. Weimar 30. Westerhüfen bei Magdeburg 50. Witten (Westphalen) 200. Wolfenbüttel 150. Würzburg 100. Zittau 100. Kranfengelb an einzelne Mitglieder 466,80. Sterbegeld für J. F. Fülbel, Seifersdorf 75. Sterbegeld für J. S. Meizinger, Pörsheim 75. Verwaltungskosten 1315,31. Summa 23 328,11.
Bilance.
Einnahme M 36 836,81.
Ausgabe M 23 328,11.
Bleibt Cassenbestand M 13 508,70.

Briefkasten.
Frankenthal. H. Die betreffenden Waaren erhalten Sie dort in jedem Geschäfte ebenso billig wie hier. Die genannte Firma treibt auch nur Zwischenhandel.
Neustadt a. d. S. B. Nach dem bayerischen Einführungsgesetze zum Krankencassengesetz kann den Mitgliedern der freien, dem Gesetze entsprechenden Hilfskassen der Eintritt in die Gemeindefrankencasse verweigert werden. Wenn daher von dem dortigen Stadtrath kein besonderer diesbezüglicher Beschluß gefaßt ist, so braucht Sie Ihre Arbeitgeber nur bei der lokalen gemeindlichen Krankencasse anzumelden, vorausgesetzt, daß er den 1/3 Beitrag zu leisten gewillt ist. Es ist also in das Verzeichnis der Gemeindefrankencassen gestellt, Mitglieder freier Hilfskassen in die Gemeindefrankencasse aufzunehmen. Der Nürnberger Magistrat hat den principiellen Beschluß gefaßt, den Angehörigen

dieser Cassen den Eintritt zu verweigern, während in Fürth die Aufnahme für zulässig erklärt wurde. Nach unserer Ansicht ist der Ausschluss von bereits anderweit Versicherten nicht dem Geiste des Gesetzes entsprechend.
Abonnementquittung. Für das IV. Quartal 1884 erhielten wir ferner: Berlin 13,80. Mainz (Dez.) 14,00. Fürth 3,50. Offenbach (I. Rate) 13,20. Mannheim (S.) 0,80. Ludwigshafen 24,20. Budau 31,75. Göppingen 12,00. München 0,80. Luxemburg 1,80. Hamburg (M.) 8,50. Hanau 8,40. Chemnitz (Dtl.) 24,00. Zürich 12,80. Hannover (II. Rate) 29,90. Leipzig (S.) 4,95.
Für das I. Quartal 1885 gingen ein: Gaggenau 3,25. Schwerin 1,40. Berlin (M.) 6,00. Bettenhausen 0,75. Staßfurt 3,25. Niederwürschitz 0,80. Benrath 3,40. Frankfurt a. d. O. 0,00. Schweinfurt 3,90. Dresden (M.) 3,80. Siegmars 3,25. Berlin (S.) 16,20. Alte Neustadt-Magdeburg 1,95. Barmstedt (Z.) 9,00. Greiz 5,20. Greußen 0,50. Montigny 1,00. Unterzogen 0,70. Cüstrin 3,90. Bünde 1,00. Altenburg 12,65. Schladon 2,65. Freiburg 4,55. München 0,80. Flensburg 0,60. Havensburg (Jan.) 1,60. Cöln (I. Rate) 15,00. Breslau (Jan.) 20,20. Erfurt 7,25. Niederwürschitz 2,40. Herdt 2,60. Zürich (Zk.) 3,60. Hörbe 7,80. Hamburg (M.) 8,50. Herford 15,60. Gesekestraße 4,50. Frankenthal 18,60. Neuß 2,60. Plauen 3,25. Mühlhausen 3,00. Hannover (I. Rate) 60,00. Bochum 6,00. Cassel (S.) 31,20. Meß (M.) 1,40. Weimar 5,85.

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

In Folge fortgesetzterarker Nachfrage ist soeben die zweite Auflage des
Deutschen Handwerker- und Arbeiter-Nutz-Kalenders
pro 1885 erschienen und empfehlen wir denselben gefälliger Abnahme. Man wolle die Bestellungen schnell machen, damit keine weitere Expeditionsförderung eintritt. Jede Bestellung kann sofort effectuirt werden. Der als **Nutzbuch** durch das ganze Jahr seinen Werth behaltende Kalender, welcher eine Reihe wichtiger Gesetze u. enthält, ist gut gebunden und erfreut sich immer mehr steigender Beliebtheit. — Preis 50 Pf.
Nürnberg. **Wörlein & Comp.**

Leipzig.
Der Fachverein der Metallarbeiter feiert sein erstes **Stiftungsfest** Sonnabend, den 7. März im Saale der „Tonhalle“.
An durchreisende Fachvereinsmitglieder zahlt der Verein 1 Mk Reiseunterstützung; dieselbe ist zu erheben bei Kassierer S. Friedrich, Weststr. 65. S. III.
Alle Briefe sind zu richten an G. Fell, Weststr. 14. IV.
Der II. Vorsitzende, F. Zuckschwert, wohnt Fiegelstr. 3, Plagwitz-Leipzig.
Der Vorstand.

Eberfeld.
Mache alle Freunde auf meine **Tabak- und Cigarren-Handlung**, Alexanderstraße 12, aufmerksam.
Ich hege das feste Vertrauen, daß meine Freunde mich in diesem Unternehmen unterstützen werden.
Für gute und reelle Waare wird gesorgt.
Achtungsvoll **Aug. Neumann.**
Bestellungen auf die Metallarbeiter-Zeitung werden entgegengekommen.

Für den sehr billigen Preis von 2500 Mk ist eine Werkstatz, komplett sowohl für eine Schlosserei als auch Klempnerei, mit den neuesten Maschinen und vielem Material ausgestattet, sofort zu verkaufen. Reflectanten wollen sich wenden an **Th. Süß, Wilhelmshafen.**
Meine Wohnung befindet sich von jetzt ab R. 4, Nr. 19, Mannheim. **S. Willig.**

Hannover-Linden.
Der hiesige Metallarbeiter-Fachverein gibt hierdurch bekannt, daß sein Verkehrslokal, Arbeitsnachweis und Herberge sich nicht mehr bei Herrn Niemann, sondern bei Herrn Restaurateur Wittmück, Köbelingerstraße Nr. 3, befindet.
Georg Meirich, I. Vorstand, Eberstraße 13a.

Für Budau-Magdeburg
werden Bestellungen auf die „Metallarbeiterzeitung“ bei R. Schröder, Friedrichstraße 8h, II., in Budau 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.

Grimmischau.
Die „Metallarbeiter-Zeitung“ ist für hier durch Unterzeichneten zu beziehen.
Emil Lautert, Eisenbreher, Leibesheim, untere Auguststraße 1 M.