



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Fachblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

(Organ der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands und der Allgemeinen Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter.)

Erscheint am 10., 20. und letzten jeden Monats zum Preis von vierteljährlich 70 S., monatlich 25 S., Einzelne Nummern 15 S. — Insektionspreis pro dreifach gespaltene Zeitzelle oder deren Raum 20 S., Raffens- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 S. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 7.

Nürnberg, 10. März 1885.

3. Jahrgang.

Nationalökonomische Studien.

VI.

Der Arbeitslohn.

Der Artikel, den der Kapitalist vom Arbeiter erhält, ist eine bestimmte Menge Arbeit, wofür er eine bestimmte Menge Geld zahlt, ganz genau so, wie für bestimmte Mengen jedes andern Artikels, z. B. für Pfunde Eisen, Scheffel Korn etc. — Das Geld, das der Arbeiter seinerseits in Zahlung empfängt, scheint also auch wie bei allen andern Waaren, den Werth, resp. den Preis der gelieferten Waare zu ersetzen, also den Werth, resp. den Preis der Arbeit. Man nennt dieses Geld daher Arbeitslohn. Wenn man erwägt, wie fest Vorstellungen, welche unmittelbar aus den Vorgängen des täglichen Verkehrs herauswachsen, sich dem menschlichen Gehirn einprägen und ihm als selbstverständliche Wahrheiten gelten, so ist leicht begreiflich, warum Unternehmer und Arbeiter im Allgemeinen, ja selbst Nationalökonomien, niemals die Frage aufwerfen: Existirt wirklich ein Werth oder ein Preis der Arbeit und demnach auch des Arbeitslohnes?

Um diese Frage beantworten zu können, müssen wir uns zunächst klar werden darüber, daß der Arbeitslohn thatsächlich nichts anderes ist, als eine Erscheinungsform, eine verkehrte Benennung der Entschädigung, welche für den Werth, bezw. den Preis der Arbeitskraft bezahlt wird.

Die Arbeitskraft hat nämlich deshalb selbst nur einen Werth, weil auch sie ein Produkt der Arbeit ist, weil ihre Produktion und Erhaltung Arbeit kostet. Die Ernährung und Verpflegung eines Menschen, seine Erziehung und Ausbildung zu bestimmten Leistungen, — alles erfordert unausgesetzte Arbeit.

Wir sehen nun, daß der Arbeiter nur dann im Stande ist, zu arbeiten, also zu leben, wenn er in ein bestimmtes Abhängigkeitsverhältnis zu einem bestimmten Unternehmen, oder richtiger gesagt: zum Kapitalismus im Allgemeinen tritt.

Untersuchen wir, wie dieser wirkliche Sachverhalt durch die Form des Arbeitslohnes verhüllt wird.

Nehmen wir an, der Arbeiter muß täglich 12 Stunden arbeiten, erstens sechs Stunden, um seinen Lebensunterhalt zu gewinnen, d. h. um den ihm vom Unternehmer gezahlten Tageswerth seiner Arbeitskraft zum Betrage von 3 Mark zu ersetzen; zweitens sechs Stunden, um demselben Unternehmer einen Mehrwerth zu liefern. Wird nun der Tageswerth seiner Arbeitskraft als Preis seiner Tagesarbeit ausgedrückt, so stellen 3 Mark den Arbeitslohn für zwölfstündige Arbeit vor,

und zwar einen dem Werth dieser Menge Arbeit genau entsprechenden Arbeitslohn, keinen Pfennig darüber oder darunter. Dem Anschein nach hat der Arbeiter daher keine Minute seiner Arbeit umsonst verrichtet.

So ist jede Spur seines Abhängigkeitsverhältnisses ausgelöscht und das ist nicht Alles. Wenn die Arbeit, statt Schöpferin des Werthes zu sein, vielmehr ein Werthding ist, kann sie auch, gleich jedem andern Produktionsmittel, dem Produkt, in dessen Erzeugung sie verbraucht wird, nicht mehr Werth zusetzen, als sie selbst besitzt, also in dem von uns angenommenen Falle nicht mehr als den Werth von drei Mark. Das Uebrige, was dem Produkt zugewachsen ist und als „Mehrwerth“ in den Besitz des Unternehmers gelangt, kann unter dieser Voraussetzung platterdings nicht aus der zwölfstündigen, durch den Arbeitslohn von drei Mark bereits zu ihrem vollen Tageswerthe vergüteten Arbeit des Arbeiters entspringen; es muß aus anderer Quelle herkommen, sei es aus geheimnißvoller Selbstbefruchtung des Kapitals, sei es aus der Thätigkeit des Unternehmers und wäre in diesem Falle nur ein anderer Name für des Unternehmers eignen Arbeitslohn.

Bei der Frohnarbeit ist die Sachlage handgreiflich. So und so viel Tage arbeitet der Fröhner für sich selbst und so und so viele Tage hat er Zwangsarbeit zu verrichten. Bei der Sklavenarbeit erscheint sogar derjenige Theil der Arbeitszeit, worin der Sklave nur den Werth der Mittel zum eignen Leben ersetzt, als unbezahlt. Während hier das Eigentumsverhältnis, in welchem sich der Sklave befindet, dessen Fürsichselbstarbeiten verdeckt, wird bei der Lohnarbeit ein Umsonstarbeiten des Lohnarbeiters verborgen.

„Das Produkt der Arbeit“ — sagt der englische Nationalökonom Stuart Mill — „vertheilt sich heutzutage fast in umgekehrtem Verhältnis zur Arbeitsleistung: Der größte Antheil fällt denen zu, die überhaupt nie arbeiten; der nächstgrößte denen, deren Arbeit fast nur nominell ist, und so — auf absteigender Scala — schrumpft die Belohnung zusammen, in dem Maße, wie die Arbeit härter und unangenehmer wird, bis endlich die ermüdendste und aufreibendste körperliche Arbeit kaum mit Sicherheit auch nur auf Erwerb des nothwendigsten Lebensbedarfs rechnen kann.“

Und der deutsche Nationalökonom Robertus erklärt, daß „bei steigender Produktivität der gesellschaftlichen Arbeit der Lohn der arbeitenden Classen ein relativ immer kleinerer Theil des Nationalproduktes wird.“

Ebenso erklärt Schäffle: „Den Lohnarbeitern ist nur der Ertragsantheil gesichert, den sie nöthig haben,

um sich in jener historisch bedingten Qualität (d. h. Arbeitsfähigkeit) zu erhalten, die für die Concurrerzfähigkeit des Unternehmers selbst Bedürfnis ist.“

Ist man einmal hinter das Geheimniß des Werthes, bezw. des Preises der Arbeit und damit auch hinter das Geheimniß des Arbeitslohnes gekommen, so kann man auch in dieser verkehrten Ausdrucksweise die Gesetze darstellen, die den Werth, bezw. den Preis der Arbeitskraft bestimmen.

Die beiden Hauptarten des Arbeitslohnes sind: Zeitlohn und Stücklohn. Da die Arbeitskraft stets nur für eine bestimmte Zeitdauer verkauft wird, nimmt auch der Lohn zunächst die Form von Taglohn, Wochenlohn etc. an. Beim Stücklohn dagegen scheint die Arbeit nicht nach ihrer Menge, sondern im Verhältnis zu dem von ihr gelieferten Produkt bezahlt zu werden. Um beim Zeitlohn den sogenannten Arbeitspreis richtig zu schätzen, muß man als Maasseinheit die Stunde annehmen, also den Taglohn durch die Stundenzahl des Arbeitstages dividiren. Thut man dies nicht, so gelangt man zu einem irrigen Resultate. Wenn z. B. ein Arbeiter 10 und ein anderer 12 Stunden täglich arbeitet, beide aber je 3 Mark erhalten, so ist zwar ihr Taglohn ein gleiches, nicht aber der Preis ihrer Arbeit, denn der Eine erhält für die Stunde 30, der Andere nur 25 Pfg.

Wo sogenannter Stundenlohn herrscht, kann leicht eine gefährliche Situation für die Arbeiter entstehen. Es kann nämlich der Unternehmer bald verlangen, daß täglich ungewöhnlich viele, bald nur ganz wenige Stunden gearbeitet wird, so daß einmal Ueberanstrengung stattfindet, ein andermal selbst nicht so viel Lohn erlangt wird, als zur bloßen Lebensfristung absolut nöthig ist.

Befehlt ein Arbeitstag von bestimmter Dauer und wird außerdem noch sogenannte „Ueberzeit“ eingeführt, was ein sehr beliebter Gebrauch ist, so deckt der gesammte Tageslohn, die Bezahlung für Ueberzeit eingeschlossen, nicht mehr und oft weniger als den Tageswerth der Arbeitskraft.

Je länger der Arbeitstag (ob ein Theil desselben als Ueberzeit gilt oder nicht) desto niedriger der Arbeitslohn. Je mehr ein Arbeiter produziert, desto weniger Arbeiter sind zur Herstellung einer bestimmten Waarenmenge nöthig und das Angebot von Arbeitskraft muß steigen, deren Preis aber sinken. In den Geschäftszweigen, wo der Arbeitstag ausnahmsweise lang ist, und der Unternehmer daher ungewöhnlichen Profit macht, sowohl durch die Ausbehnung der Nacharbeit, als den Abbruch am normalen Arbeitslohn, — in solchen Geschäftszweigen werden allmählig auch die Waarenpreise vermittelt der Concurrerz unter ihre normale Höhe

herabgedrückt, weshalb die Rückkehr zu kürzerer Arbeitszeit und höherem Arbeitslohn seitens der Unternehmer doppelt hartnäckig bekämpft wird.

Der „Stücklohn“ ist nur die verwandelte Form des Zeitlohnes, obgleich es den Anschein hat, als ob bei dieser Lohnart der Preis der Arbeit durch die Menge des gelieferten Produkts bestimmt würde. Bei Feststellung des Stücklohnes fragt es sich immer um folgendes: Wie lange währt der übliche Arbeitstag? Wie viel Waare verfertigt ein Arbeiter von durchschnittlichem Fleiß und Geschick in dieser Zeit? Wie hoch ist unter diesen Umständen der tägliche Arbeitslohn? Stellt sich da nun z. B. heraus, daß von einer Waare durchschnittlich 30 Stück in einem 12stündigen Arbeitstage durch einen Arbeiter erzeugt werden, der einen Taglohn von 3 Mark erhält, so wird der Unternehmer den Stücklohn für ein Stück dieser Waare auf höchstens 10 Pf. = für 30 Stück 3 Mark ansetzen und zur Rechtfertigung dieser Berechnung geltend machen: Der Arbeiter könne ja durch erhöhte Kraftanstrengung, bezw. schnelleres Arbeiten mehr als diesen Durchschnitt produzieren.

Für den Arbeiter erwächst also aus diesem Wechsel der Lohnform kein Vorteil, wohl aber weiß der Unternehmer daraus manchen Nutzen zu ziehen.

Während es beim Zeitlohn möglich ist, daß ein Arbeiter zuweisen weniger Waare erzeugt, als durchschnittlich der Fall sein sollte, während also der Arbeiter den Unternehmer — um in dessen Sprache zu reden — manchmal „betrügen“ kann, muß beim Stücklohn unter allen Umständen für eine bestimmte Lohnsumme auch ein bestimmtes Waarequantum verfertigt werden. Hinsichtlich der Qualität der Waare steht es ebenso; es muß dieselbe von bestimmter Güte sein. Betrügung der Waare und Lohnabzüge sind mit dem Stücklohn enge verknüpft und werden vom Unternehmer oft in Gestalt systematischer Prellerei angewendet.

Ueber die Schneidekanten der Werkzeuge.

(Fortsetzung.)

Die Kräfte, welche überwunden werden müssen, um einen Spahn von dem (cylindrischen) Arbeitsstück abzutrennen, sind von zweierlei Art, und, wenn sie auch in der Natur ihrer Wirkung sich unterscheiden, findet diese Wirkung doch gleichzeitig statt.

1. Es ist nötig, die Theilchen längs der Wirkungslinie zu trennen und sie von einander zu reißen, dadurch das Material zu zertheilen. Die für diesen Zweck erforderliche Gewalt wird abhängig sein von dem zu behandelnden Metall, und ist der Länge der Schneidekante des Werkzeuges proportional, aber sie ist unabhängig von der Dicke des zu entfernenden Theiles. Man kann daher sagen, daß sie abhängt von der Natur der Schneidekante, da jedes Metall seinen eigenen Winkel erfordert.

2. Der von dem Werkzeug abgetrennte Spahn muß, um sich entfernen zu können und um den Weg für die weitere Wirkung der Kante frei zu machen, gebogen oder sogar zu einer Spirale gekrümmt werden. Man kann sagen, diese Kraft sei abhängig von der Richtung, in welcher das Werkzeug zu dem Arbeitsstücke angewandt wird. Wenn ein starker Spahn genommen wird, ist diese Kraft groß, und kann sogar größer sein als die, welche erforderlich ist, die Atome zu trennen. Wenn die Biegung nur von geringer Bedeutung wäre, so würde die angewandte Kraft sein, wie das Quadrat der Dicke, multipliziert mit irgend einer Konstanten, die abhängig ist von der Natur des zu bearbeitenden Metalls. Aber die Biegung ist gewöhnlich eine so starke, daß der Spahn in sehr kurzen Zwischenräumen dermaßen geknickt wird, daß, obgleich er nicht ganz durchgebrochen ist, es doch unmöglich sein würde, sogar nach dem sorgfältigsten Ausglücken, eine derartige Stahlschneide aufzubiegen. Diese Trennung der Atome im Spahn erfordert die Anwendung einer bedeutenden Kraft, welche sogar größer sein kann als diejenige, welche das Werkzeug zum Eindringen treibt.

Die Zeit, welche verwendet wird, um den Schnitt zu machen, ist gewöhnlich dieselbe, ob der Spahn dick oder dünn ist, so daß die Kraftersparniß durch Drehen dünner getrennter Schnitte mit einem sehr großen Zeitaufwande erkauft werden würde. Dies braucht jedoch nicht der Fall zu sein, wenn Werkzeughalter angewendet werden, die so angeordnet sind, daß in derselben Zeit mehrere aufeinander folgende Schnitte gemacht werden können. Dieses kann geschehen, wenn man Stahlstücke so anordnet, daß ein Schneidewerkzeug einen zweiten Schnitt übernimmt, nachdem das vorgehende seinen Schnitt vollendet hat. Hat man Werkzeuge so angeordnet, daß

sie leicht weggenommen werden können, und so, daß höchstens zwei Flächen das Schleifen erfordern, so wird die Anstrengung sowohl des Werkzeuges, als auch der Maschine geringer sein, also weniger Kraft brauchen, bessere Arbeit geben und weniger leicht aus der richtigen Einstellung kommen.

Nachdem die Grundsätze, nach welchen die Schneidekanten der Werkzeuge gearbeitet werden, bestimmt worden sind, finden wir, daß wir alle Werkzeuge einteilen können in solche mit einfacher oder doppelten Wirkungskanten, ohne deren wirkliche Zahl zu betrachten, je nachdem eine oder zwei Kanten gleichzeitig zur Wirkung kommen. Die Kanten der Werkzeuge mit einfacher Kante wirken unabhängig, indem eine jede ihren eigenen Spahn wegnimmt, wenn sie für diesen Zweck eingestellt und geführt wird.

Solche Kanten können daher für sich geformt werden. Ein Längsdurchschnitt eines Werkzeuges, welcher den Flächenwinkel zeigt, wird eine richtige Ansicht der schneidenden Kanten geben. Zweischneidige Werkzeuge werden so angefertigt, daß, während beide Kanten zugleich wirken, jede ihre Arbeit unabhängig von der andern vollbringt, und beide Ecken denselben Schärfegrad haben, wie es in Beziehung auf Figur 9 erklärt worden ist. Die beiden Schneiden werden von drei Ebenen gebildet; eine obere Fläche gehört gemeinsam zu den beiden Seitenflächen, welche zwei Neigungen mit dieser gemeinschaftlichen Fläche bilden. Eine der Schneiden nur, und zwar die unter der gemeinschaftlichen Ebene, bildet den Abgangswinkel, so daß, wie wir gesehen haben, der Winkel bei diesem Punkt in keiner notwendigen Beziehung mit den Schneidecken steht und je nach den Umständen bis zu 30° von derselben abweichen kann. So hängen, wie wir gesehen haben, die Winkel der schneidenden Kanten von dem Flächen- und Schneidewinkel ab.

(Fortsetzung folgt.)

Die Darstellung des schmiedbaren Eisens.

(Schluß.)

Ich komme jetzt zu den Arbeiten, bei denen man dem kohlenstoffarmen Eisen (Schmiedeeisen) Kohlenstoff hinzufügt entweder in Gestalt von Kohle oder von kohlenstoffreicherem Roheisen. Wir haben ersteren Falls entweder festes Schmiedeeisen und behandeln dieses mit Kohle, wie bei der Bereitung des Cementstahls, oder das Schmiedeeisen wird verflüssigt.

Ähnlich wie beim Tempern werden beim Cementiren Schmiedeeisenstäbe in Kästen verpackt und zwar mit Holzkohle, und dann wird das Ganze einem Glühfeuer mehr oder weniger Zeit hindurch ausgesetzt, je nachdem man weichen oder härteren Stahl erzeugen will.

Es geht der Kohlenstoff dabei allmählich in das Eisen und erzeugt Cementstahl. Man weiß noch immer nicht gewiß, wie der Vorgang eigentlich zu erklären ist und hat darüber verschiedene Theorien aufgestellt. Das Produkt ist auswendig stark gekohlt, inwendig aber immer noch kohlenstoffarm, daher wird es im Tiegel umgeschmolzen, und daraus entsteht dann der Tiegelgußstahl. Dieses besonders als Werkzeugstahl benutzte vorzügliche Material kommt, aus schwedischem Herdeisen dargestellt, namentlich aus England und hat ein sehr dichtes und gleichmäßiges Korn.

Setzt man beim Umschmelzen Wolfram oder gewisse andere Stoffe hinzu, so machen diese das Korn des Stahles noch viel feiner und ihn selbst viel härter. Wolframstahl hat auch nicht die Eigenschaft als Magnet den Magnetismus stärker zu behalten als andere Stahlarten. Man macht jetzt in ähnlicher Weise auch Chromstahl mit ähnlicher Wirkung.

Im Orient wird aus flüssigem Eisen Stahl von großer Vorzüglichkeit gemacht, indem man Schmiedeeisen mit gewissen Pflanzenstoffen zusammenschmilzt. Dabei bekommt man eine Masse, in welcher höher gekohlte geschmolzene Partien adernartig die Zwischenräume zwischen ungeschmolzenen Theilen ausfüllen. Diese Masse wird geschmiedet, und zeigt das Produkt dann nach dem Reizen das Geäder der bekannten und geschätzten Damascener Klinge.

Man hat auch wichtige Prozesse, bei denen man Kohlenstoff in Gestalt von Roheisen zum Schmiedeeisen zusetzt. Réaumur schmolz früher Schmiedeeisen und Roheisen im Tiegel zusammen zu Stahl; Uchatius und Buchow erzeugten solchen Tiegelstahl unter Zusatz von Eisenerzen.

Die wiederholt, u. A. von Martin, angestellten Versuche, Stahl aus Koh- und Schmiedeeisen in größerer Menge im Flammofen darzustellen, gelangen nicht wegen mangelnder Temperatur darin. Zu großen Erfolgen

kam die Sache erst, seitdem Wilhelm Siemens mit seinem Regenerativofen auftrat. Man nannte anfänglich den Prozeß Martinprozeß und spricht jetzt, da dieses nur in Siemens'schen Regenerativöfen ausführbar ist, vom Siemens-Martinprozeß.

Der Siemens'sche Ofen ist ein mit Generatorgas gespeister Flammofen.

Die noch sehr heißen Verbrennungsprodukte gehen nicht wie gewöhnlich zum Schornstein hinaus, sondern werden durch Kammern (Regeneratoren) geführt, die ganz mit Steinen derartig ausgefüllt sind, daß die heißen Feueergase überall durch enge Kanäle an den Steinen vorbeistreichen müssen. Auf diese Weise nehmen die Steine die hohe Wärme der Verbrennungsprodukte in sich auf. Sind sie selbst sehr heiß geworden, so wird am Ofen ein Schieber oder eine Klappe umgestellt, und dadurch gehen jetzt die brennbaren Gase und die zur Verbrennung nötige Luft durch die heißen Kammern. Hier erhitzen sich beide an den heißen Ziegeln, kommen also stark vorgewärmt zur Verbrennungsstelle, und die Flamme wird dem entsprechend heißer werden. Die Verbrennungsprodukte gehen währenddessen durch ein anderes Kammerpaar, welches sie erhitzen, und welches nach der nächsten Klappenstellung zur Luft- und Gaserhitzung dient, während dann das erste Kammerpaar die Verbrennungsprodukte wieder abführt u. s. f.

Die Temperatur in solchem Ofen ist so hoch, daß auch Schmiedeeisen in ihm flüssig erhalten werden kann, und so wird denn, ebenso wie in der Bessemer-Birne, jetzt im Siemens'schen Ofen Flußeisen und Flußstahl bereitet. Auch phosphorhaltige Eisensorten werden hier mit basischem Futter des Ofens zu vollkommen brauchbaren Produkten. Man schmilzt auf der Dolomitsohle das phosphorhaltige Roheisen ein, löst nach und nach Schmiedeeisen in dem Bade auf, setzt 3—4 Mal Kalk zu, zieht die Schlacke von Zeit zu Zeit ab und fügt Spiegeleisen hinzu, sobald eine genommene Probe das Ende der Entphosphorung anzeigt. Der Siemens-Martinprozeß liefert im Allgemeinen sicherere Produkte als der Bessemerprozeß u. A., weil man in den Ofen hineintreten kann und mehr Zeit hat, Proben zu nehmen. Ein Erzzusatz beschleunigt den Prozeß. Die Einsätze betragen 1500—6300 kg, und man macht in 14 Stunden gewöhnlich 3 Chargen. Auf einigen wenigen Werken wird Stahl in Bernotöfen mit rotirendem Herd dargestellt.

Um das Umstellen der Gas- und Luftwege beim Siemens'schen Ofen unnötig zu machen, führte Bessemer in seinem Recuperativofen die Verbrennungsprodukte durch parallele Kanäle ab, und durch dazwischen befindliche Kanäle führt er Luft zur Verbrennungsstelle, so daß also die Wärmeübertragung von den Verbrennungsprodukten auf die Luft durch die Kanalwände hindurch geschieht. Das Gas gelangt direct aus dem Generator in den Ofen. Werden bei solchem Recuperativofen aber die Kanalwände undicht, und das kann bei der großen Hitze leicht geschehen, so können die dadurch eintretenden Störungen recht bedenklich werden.

Eine Abänderung hat Bütsch an den Regenerativöfen sodann getroffen, die sich ganz vorzüglich bewährt. Er begnügt sich ebenfalls damit, nur die Verbrennungsluft in Kammern vorzuwärmen, die durch einfache Schieberstellung umgestellt und von den heißen Verbrennungsprodukten geheizt werden können. Der Generator ist unmittelbar an den Verbrennungsraum gelegt, und das von seiner Entwicklung noch warme Gas kommt unmittelbar zur Verbrennung.

Die hier folgende Tabelle gibt nun noch zur Recapitulation einen Ueberblick über die gesammten Eisenherstellungsverfahren.

Darstellung der schmiedbaren Eisencarburete.

1. Aus Fe O durch I. Direkte Eisendarstellung C oder CO. (Kannarbeiten mit Erzen).
Kannarbeit in Herden, Siemens-Landore-Prozeß im Rotator, Stückofenarbeit in Schacht-Öfen, Bull's Hochofenprozeß, Prozesse von Chenot, Dupuy, Blair, u. A. in geschlossenen Apparaten.
2. Aus Fe O durch II. Fabrikte Eisendarstellung O.
A. Entkohlung- oder Frischarbeiten mit Roheisen.
 - a) Bei festem Roheisen (Glühfrischen, schmiedbarer Guß, Temperguß).
 - b) Bei flüssigem Roheisen (Herdfischen, Pudeln, Bessemer nach schwedischer und nach englischer Methode im sauren oder basischen Converter).

3. Aus Fe durch C. B. Rohlungsarbeiten mit Schmiedeeisen.

1. Mit Kohle.

- a) Bei festem Schmiedeeisen (Cementstahl, Oberflächenhärtung).
- b) Auf flüssiges Produkt (Damasststahl).

4. Aus Fe durch Fe C.

2. Mit Roheisen.

- a) Durch Tiegelgeschmelzen (Prozesse von Réaumur, von Uchatius und Obuchow unter Erzzusatz).
- b) Durch Befestern (Zusatz von Spiegeleisen zu überblasenem Bessemermetall).
- c) Durch Flammenofenschmelzen (Siemens-Martin-Prozess im Regenerativ- und Bernotofen).

Rein Metall erfährt in so hohem Grade eine Werthsteigerung durch seine Bearbeitung, wie gerade das Eisen, und gibt uns schließlich die letzte Tabelle nach Webbing einen Ueberblick über diese geradezu erstaunliche Preisveränderung.

Der Werth des Eisens im Erze ist sehr gering, aber er erhöht sich, je mehr das Eisen verarbeitet wird, im Gegensatz z. B. zu dem Werth des rohen Goldes, das gegen den des verarbeiteten Goldes keine große Preisdifferenz hat. Es ist beim Eisen anders, weil die Darstellung und Bearbeitung desselben einen hohen Grad von Intelligenz und einen hohen Aufwand von mechanischen Mitteln und Verbrauch von Materialien verlangt. Werth eines Centners Eisen in verschiedenen Produkten:

Im Erze	30 Pfg.,
= Roheisen	3 Mark,
als Gußmaaren	9 =
= Stabeisen	9,9 =
= Blech	11,1 =
= Draht	12 =
= Gußstahl	27 =
= Messerklingen 1500 bis 2100	=
= feinste Uhrfedern 6 000 000	=

Aufruf an alle Eisenarbeiter Deutschlands.

Werthe Kollegen und Berufsgenossen!

Am Montag, den 23. Februar ist eine schreckliche Katastrophe über uns hereingebrochen: 60 Menschen, meist Familienväter von 3 bis 5 Kindern, sind mit einem Tode brodtlos geworden. Der Grund hierzu ist in kurzen Worten folgender: Schon lange arbeiten wir unter den schlechtesten Verhältnissen, weil wir, so lange eben einigermassen zu existieren ist, so vernünftig sind, um einen Streik zu vermeiden, keine höhere Lohnforderung zu stellen. Trotzdem nun unser Durchschnittsverdienst sich wöchentlich nicht höher als auf 7 bis 9 Mark beläuft, hätten wir eine Arbeitseinstellung doch vermieden. Aber die Sache kam noch anders. Nicht nur unter den ohnehin so unendlich schlechten Verhältnissen sollten wir weiter arbeiten, nein, auch noch einen Lohnabzug von 20% sollten wir erdulden. Daraufhin haben sich einige unserer Kollegen „erfrecht“, dem Arbeitgeber zu erklären, daß es doch unter allen Umständen nicht möglich ist, von diesem Verdienst noch einen solch enormen Lohnabzug zu ertragen. Diefierhalb hat man dieselben, weil man sie als die „Anführer“ ansah, sofort entlassen, worauf wir andern ebenfalls verpflichtet waren, die Arbeit einzustellen.

Kollegen und Berufsgenossen!

Ihr werdet einsehen, daß wir keinen übereilten oder unüberlegten Schritt gethan haben, denn wir können bei der Arbeit nicht hungern, zumal man bedenken muß, daß gerade die Eisenarbeiter bei einer sehr anstrengenden Arbeit doch auch wenigstens so viel verdienen müssen, als zum notwendigen Lebensunterhalt unbedingt gehört. Aber dieses war nicht mehr möglich, daher mußten wir zu diesem unvermeidlichen Mittel, zur Arbeitseinstellung greifen.

Die Verhältnisse in Schlesien werden wohl jetzt einem Jeden bekannt sein und der schlesische Arbeiter ist immer der gutmüthigste von allen. Aber der Bogen wird so lange gespannt, bis er platzt, und mußten wir, wenn wir bei der schweren Arbeit nicht verhungern wollen, uns selber sagen: Lieber stellen wir die Arbeit ein, als hungern und arbeiten.

Die Sache steht für uns ziemlich günstig, die Faltung der Arbeiter ist eine musterhafte, nur möchten wir

alle Eisenarbeiter von nah und fern freundschaftlich ersuchen, den Bezug nach hier streng fern zu halten und uns in unserem gerechten Kampfe nach Kräften zu unterstützen. Dann wird es uns möglich sein, den Sieg zu erringen.

Alle Sendungen sind zu richten:

An

Wilhelm Spiller, Breslau, Berlinerstraße 38, und

Johann Urbanowicz, Breslau, Märktischestraße 70.

Mit bestem Gruß zeichnen sämtliche streikende Mutter- und Volzenschmiede der Breslauer Schrauben- und Mutterfabrik.

NB. Alle arbeiterfreundlichen Blätter werden um Abdruck gebeten.

Aufruf an die Metallarbeiter Deutschlands!

Hierdurch bringen wir zur Kenntniß, daß die Arbeiter der Nähmaschinenfabrik von Koch & Cie. zu Bielefeld am 4. März die Arbeit niederzulegen gezwungen waren.

Von Seiten der Firma verlangte man von ihnen, daß ein Jeder für die Zukunft sein Werkzeug selbst zu stellen habe, dabei sind die Verdienste durchweg kümmerlicher Natur und wollte man auf diese Forderung eingehen, so würde die Lebenshaltung der Arbeiter unter das Niveau des Erträglichsten gesunken sein. Nichts desto weniger würden die Arbeiter aus diesem Grunde noch nicht zum letzten Mittel, als welches wir den Streik bezeichnen müssen, gegriffen haben, wenn sie nicht von den Vertretern der Firma dazu provocirt worden wären. Am Freitag Abend wurde nämlich in einer Besprechung der Arbeiter eine Commission gewählt um mit den Herren Peters und Necher Rücksprache zu nehmen, jedoch kamen die Arbeiter gar nicht so weit, da sofort am anderen Morgen schon drei der Commissionsmitglieder vor die Thür gesetzt wurden. Jetzt wurde vorläufig von Seiten der Arbeiter die Mittagspause verlängert und während dieser Zeit drei Kollegen hingeschickt um die Wiedereinstellung der entlassenen Genossen zu ermöglichen. Diese drei Kollegen wurden gar nicht angehört, sondern sofort hinaus spedit.

Nun, Kollegen, glaubten wir denn doch, daß das Maß voll war, und wurde einstimmig beschlossen, nicht weiter zu arbeiten, ehe nicht unseren gerechten Wünschen Rechnung getragen sei.

Wir appelliren jetzt an die Collegialität der Metallarbeiter Deutschlands, gebt Ihr durch energisches Eingreifen kund, daß es nicht nach Eurem Sinne ist, wenn Eure Kollegen wie die Schulbuben behandelt werden, und daß unser Entschluß, nach solchem Vorgehen einer Firma, zum Streik zu greifen, Eurer Aller Billigung erhält.

Ein ausführlicher Bericht über die Zahl und anderen Verhältnisse der Streikenden folgt in kürzester Zeit, vorläufig halte ein Jeder so viel wie möglich jeden Bezug fern, da wir dadurch am schnellsten zu unseren Rechten kommen.

Mit Gruß und Handschlag

Max Specht, Herforderstraße 56.

Correspondenzen.

Nürnberg. Durch Beschluß des Stadtmagistrats Nürnberg wurde der hier bestehende Fachverein der Metallarbeiter, der sich der Vereinigung deutscher Metallarbeiter angeschlossen hatte, als politischer Verein erklärt und demselben ausgegeben, innerhalb 14 Tagen eine entsprechende Statutenänderung vorzunehmen, widrigenfalls die Auflösung des Vereins und strafrechtliche Verfolgung eintreten würde. Da dieser Beschluß von großer Tragweite für die Organisation nicht nur in Bayern, sondern für alle jene deutschen Bundesstaaten ist, in welchen dem bayerischen Vereinsgesetz analoge Bestimmungen existiren, so werden wir den Beschluß des Stadtmagistrats in nächster Nummer im Wortlaute bringen und die nöthigen Schlussfolgerungen daran knüpfen.

Berlin, 3. März. Br—. Am 22. Februar tagte bei Feuerstein eine Versammlung des Fachvereins der Nähmaschinenarbeiter, um über den Anschluß an die Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands zu beraten. Der Vorsitzende Herr Günther verbreitete sich in längerer Rede über diesen Punkt und empfahl der Vorsitzende, für Centralisation einzutreten, jedoch sich an die schon bestehenden Branchenorganisationen anzuschließen, andernfalls er sich von einer Centralisation nicht das verspreche, zu was sie ins Leben gerufen werden solle. Gördi tritt für reine Centralisation ein, nur so sei etwas wirklich Ersprießliches für die Metallarbeiter zu erreichen. Im gleichen Sinne sprechen noch Kaprich, Werth und Graeben. Niethke (als Gast) ist der Meinung, daß sich durch die Branchenorganisation der Vereinigung mehr Mitglieder zuführen lassen als durch reine Centralisation, die letztere würde die Auflösung der ganzen Organisation herbeiführen. Schließlich wurde folgende von Herrn Gördi eingebrachte Resolution angenommen. Die heutige Versammlung erklärt: Eine würdige Vereinigung der Metallarbeiter kann nur auf streng centralisirte Weise stattfinden, und beschließt daher die Auflösung des Fachvereins und Anschluß an die Metallarbeitergewerkschaft.

Zum 2. Punkt theilt Herr Kallauke der Versammlung mit, daß er auf Veranlassung des Meisters Angermann in der Fabrik von Böttcher (Stallschreiberstr. Nr. 59) wegen Zugehörigkeit zum Fachverein entlassen sei und schiedert Hedner den p. Angermann sowie dessen Charakter in drastischer Weise und warnt jedes Mitglied bei demselben Arbeit zu nehmen. Herr Gördi kritisiert in längerer Rede eine Behandlungsweise, wie sie von dem Herrn geübt wird, ist der Meinung, daß derselbe alle Ursache habe, sich ein Plätschen warm zu halten, nach dem Piasko desselben bei Raglo, jedoch müsse er den Herrn ersuchen, die Leute, die den vertriebenen Gewerkschaften nicht beitreten wollen, ruhig gelassen zu lassen, da sich ja der Fachverein auch nicht um die Gewerkschaften kümmert. Herr Werth, der den Herrn Angermann schon seit 1870 kennt, spricht sich in demselben Sinne aus und ersucht den Vorstand, diese Angelegenheit ohne Rücksicht zu veröffentlichen, damit diesem Herrn endlich der Muth zu

solcher Handlungsweise vergehe. Im Anschluß hieran wird noch mitgetheilt, daß das Mitglied Kummelband aus dem Verein ausgeschlossen ist, da derselbe sich von obengenannten Angermann hat beeinflussen lassen, zur Redaktion des „Berliner Volksblatt“ zu gehen, sich dort als Mitglied des Vorstands des Fachvereins vorgestellt und das Bringen eines Berichtes über diese Angelegenheit hintertrieben hat.

Weiter macht der Vorsitzende bekannt, daß das Mitglied Kirchhof sich um Gewährung von Rechtschutz an den Verein gewandt hat. Derselbe ist am 21. 10. 84 in der Eisengießerei von Gers & Comp. durch Zerplatzen einer Schmirgelscheibe so schwer verletzt, daß derselbe wohl dauernd arbeitsunfähig bleiben wird. Die Verammlung beschließt einstimmig, den Rechtschutz zu gewähren.

Br—. Berlin, den 5. März. Im Laufe dieser Woche fanden hier verschiedene Metallarbeiter-Versammlungen statt, die sich mit Auflösung der bestehenden Fachvereine resp. Anschluß an die neu begründete Vereinigung deutscher Metallarbeiter in Mannheim beschäftigten.

Im Webbingpark tagte die von ca. 400 Mitgliedern besuchte Versammlung der Maschinenbau- und Metallarbeitergewerkschaft. Aus dem zum 1. Punkt der Tagesordnung erstatteten Jahresbericht ist zu ersehen, daß derselbe bis ultimo Februar d. J. 580 Mitglieder zählte und hat dieselbe 22 Versammlungen abgehalten. Um Rechtschutz hatten 3 Mitglieder nachgehakt und wurden von den diesbezüglichen Prozeß 2 gewonnen und 1 verloren. Zum 2. Punkt Auflösung der Gewerkschaft wurde folgende von Herrn Callies eingebrachte Resolution angenommen: Die heutige Versammlung beschließt die Gewerkschaft aufzulösen, die berechtigten Mitglieder der Vereinigung deutscher Metallarbeiter überzuführen und das Einschreibegeld für dieselben aus dem Kassenschatz der Gewerkschaft zu bestreiten. Ein weiterer Antrag: die Bibliothek nebst Fonds der neu zu gründenden Mitgliedschaft der deutschen Metallarbeiter zu Berlin zu überweisen, gelangte ebenfalls zur Annahme. Schluß der Versammlung 11 1/2 Uhr.

Eine 1/2 Stunde später von Herrn Klein einberufene in demselben Lokale tagende Versammlung zur Gründung einer Mitgliedschaft der Vereinigung deutscher Metallarbeiter verfiel dem Schicksal einer politischen Auflösung durch eine unvorsichtige Äußerung des Herrn Nicolaus.

Zu gleicher Zeit tagte bei Wolf und Krüger, Stalitzerstraße 126 der Fachverein der Gas-, Wasser- und Heizungrohrleger. Die Tagesordnung war dieselbe wie oben: Anschluß des Fachvereins an die Vereinigung deutscher Metallarbeiter. Nach längerer und lebhafter Diskussion wurde der sofortige Anschluß an die Vereinigung beschlossen.

Eine vom Verein Berliner Metallarbeiter einberufene Versammlung, behufs Auflösung des Vereins resp. Anschluß an die Vereinigung durfte auf Veranlassung des Vertreters der Polizei nicht abgehalten werden, weil dieselbe wegen zu schwacher Beteiligung nicht innerhalb der gesetzlichen Zeit eröffnet worden war.

Am 2. März fand eine zahlreich besuchte öffentliche Versammlung der Metallarbeiter Berlin's statt. In derselben referirte Herr Laske über den Anschluß an die Vereinigung deutscher Metallarbeiter. Hedner erläuterte in eingehender Weise die Vortheile einer Centralisation und empfahl den Anschluß an die Vereinigung. Der 2. Punkt der Tagesordnung: „Gründung der Mitgliedschaft (Süden) zur Vereinigung deutscher Metallarbeiter“ gelangte nicht zur Debatte, da von Herr Möhring eine solche bereits gegründet war unter dem Namen „Mitgliedschaft der Metallarbeiter Deutschlands, Berlin im Süden“. In den provisorischen Ausschuss dieser Mitgliedschaft werden folgende Herren gewählt: Möhring, Reihband und Thielcke. Weiter wurde beschlossen: 1. Die bisherigen Mitglieder des Vereins Berliner Metallarbeiter haben kein Einschreibegeld zu entrichten, soweit sie mit ihren Beiträgen nicht mehr als sechs Wochen vom Tage der Auflösung an gerechnet, im Rückstande sind. 2. Die Lohncommission bestehen zu lassen. 3. Die Sammlungen zum General-Unterstützungsfonds fortzusetzen.

Der Fachverein der Schmiede hielt am 2. ds. Mts. in Gratzweil's Bierhallen seine regelmäßige Versammlung ab. In derselben sprach Herr Regierungsbaumeister Kessler über „Eisen“.

Im weitem Verlauf der Versammlung wurden den streikenden Mutter- und Volzenschmieden in Breslau als erste Rate 15 Mk., den ebenfalls streikenden Berliner Knopfmachern gleichfalls 15 Mk. bewilligt. Ferner sei noch mitgetheilt, daß sich der Fachverein mit folgenden 4 Hauptpunkten an den Vorstand der Schmiedezinnung gewandt hatte.

1. Beseitigung der Sonntagsarbeit und Lohnzahlung spätestens an jedem Sonnabend Abend um 6 Uhr. 2. Abschaffung sämtlicher Kost- und Logisarbeit. 3. Verkürzung der täglichen Arbeitszeit um 1 Stunde. 4. Einführung eines Minimallohnes von wöchentlich 18 Mk. Auf dieses doch gemäß billige Verlangen ist vom Vorstande der Zinnung folgendes Schreiben eingelaufen: „Nach § 51 unserer Zinnungsstatuten Abs. 1, 2 und namentlich § 3 ist der Zinnungsvorstand nicht in der Lage, mit dem Fachverein in Verhandlung zu treten, da wir über „Arbeitsbewegungen, Arbeitszeit und Lohnsätze“ nur in gemeinsamer Berathung mit unserem Gesellenausschusse verhandeln und beschließen können. — Wir geben anheim, sich an den Ausschuss zu wenden.“ Von verschiedenen Rednern wurde betont, daß die Zinnung durch diese Antwort, die ja natürlich zu erwarten gewesen sei, die Verhandlungen abgebrochen habe und sei dieselbe auch für die hieraus entstehenden Folgen verantwortlich zu machen. Einstimmig wurde beschlossen: zur Begründung eines Unterstützungsfonds alle Einnahmen des Fachvereins nur zur Hälfte auszugeben.

Im Fachverein der Metallschrauben- u. Facondreher und Berufsgenossen referirte Herr Liesländer über das Thema „Uebersättigung“ in eingehender Weise. Hierauf wurde noch über in verschiedenen Werkstätten bestehende Mängel in lebhafter Weise diskutiert und beschlossen, demnächst zur Erledigung interner Angelegenheiten wieder eine Versammlung einzuberufen.

Neumünster. Der Fachverein der Metallarbeiter, Mitgliedschaft der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands, hielt am Sonnabend, den 23. Februar ds. Jrs. seine erste constituirende und sehr zahlreich besuchte Mitgliederversammlung ab. Zur Tagesordnung stand: 1. Aufnahme neuer Mitglieder; 2. Berathung und Beschlußfassung über das Ortsstatut; 3. Wahl eines Vorstandes; 4. Vereins-Angelegenheiten. Nachdem der prov-

forliche Vorstehende die Versammlung eröffnet, wurden zum ersten Punkt sämtliche auf der Mittelblätter verzeichneten Mitglieder aufgenommen, hierauf wurde zum zweiten Punkt vom Vorsitzenden das von der Commission ausgearbeitete Ortsstatut verlesen, und nach kurzer Debatte einstimmig angenommen. Zum dritten Punkt wurde beschlossen, einen Vorstand von 6 Personen zu wählen, und wurden dazu folgende Mitglieder gewählt: P. Köllner, erster Vorsitzender, J. Einsfeldt, zweiter Vorsitzender, S. Schlobohm, Cassier, J. Horba, Schriftführer, H. Linau und S. Sinn, Neuwahlen. Zum vierten Punkt war beantragt, eine Central-Heberge für Metallarbeiter zu errichten, was nach kurzer Debatte bis zur nächsten Versammlung vertagt wurde. Hierauf wurde beantragt, ein Vereinslokal zu wählen, und wurde das Lokal des Herrn C. Karst (Volkskalle) gewählt. Nach einer Aufforderung, thätig für die Interessen des Vereins einzutreten, wurde die Versammlung vom Vorsitzenden geschlossen.

Mainz, 1. März. Sch.: seit längerer Zeit werden von der Maschinenfabrik Gebrüder Schulz hier in auswärtigen größeren Blättern tüchtige Eisenarbeiter gesucht und schon die besten Versprechungen gemacht. In Folge dessen sind schon viele fremde Arbeiter hiehergekommen, die auf den Lohn dieser Insulare gegangen sind. In besagter Fabrik wird für einen tüchtigen Eisenarbeiter ein Durchschnittslohn von 20 bis 22 $\frac{1}{2}$ pro Stunde bei 12stündiger Arbeitszeit bezahlt. Morgens ist keine Frühstückszeit, Mittags nur $\frac{1}{4}$ Stunde Vesper. Wer die näheren Verhältnisse der betreffenden Fabrik kennt, der weiß, daß dieselbe die Leute, welche auf solche Art hierhergezogen werden, nicht zum kleinsten Theil gebrauchen kann und daß das Ganze eine gewöhnliche Metallwarenfabrik ist, die dieses Geschäft nicht zu haben scheint. Wir empfehlen einem jeden Arbeiter, der einigermaßen Stellung hat, sich auf diese Art nicht herbeilassen zu lassen, indem in dieser Branche Arbeitskräfte übrig genug hier sind.

Merschheid. In Nr. 2 der „Metallarbeiterzeitung“ wurde in einem Artikel zur Krankencassenfrage auf die Gesetzesbestimmungen aufmerksam gemacht, welche es ermöglichen, nach dem 1. Dez. noch Mitglieder den freien Hilfskassen zuzuführen zu können. Für die Ortskrankencassen, womit wir hier hauptsächlich zu thun haben, ist die Bestimmung zutreffend: wenn der Arbeitgeber Arbeiter entläßt, so hat er die Pflicht, die betreffenden Arbeiter abzumelden. Bevor nun wieder ein neues Arbeitsverhältnis aufgenommen wird, muß der Eintritt in eine freie Casse erfolgen, um fern von der Zugehörigkeit zur Zwangscasse befreit zu sein. Hier im oberen Kreise Solingen liegen die Verhältnisse aber anders, es ist hier größtentheils Hausindustrie, deren Angehörige die Ortskrankencassen bilden. Das Krankencassengesetz an sich läßt ja die Hausindustrie frei vom Versicherungszwang, überläßt es dagegen den statistischen Bestimmungen der Gemeindeverordnungen, wie weit sie dieselbe heranziehen wollen. Hier im Ort wurde von der Gemeindevertretung der Beschluß gefaßt, die Hausindustrie bis einschließlich die dritte Steuerstufe zur Versicherungspflicht heranzuziehen. Diejenigen Arbeiter, welche über 9 $\frac{1}{2}$ Klassensteuer zahlen, sind frei davon. Zugleich wurde hierbei beschlossen, daß die Arbeitgeber zu dem gesetzlichen $\frac{1}{2}$ Beitrag und der An- und Abmeldepflicht nicht heranzuziehen seien, da die Arbeiter heute für diesen und morgen für jenen Arbeitgeber arbeiten. In Folge dieses Beschlusses wurde von der Ortsbehörde eine Versammlung der betreffenden Arbeiter einberufen, wo das Statut festgesetzt werden sollte. In der Versammlung wurde das Statut vorgelesen und anerkannt, welches aber genau dem Gesetz angepaßt war. Die Arbeitgeber mußten nach dem Statut $\frac{1}{2}$ Beitrag zahlen, die An- und Abmeldung besorgen und auch $\frac{1}{2}$ die Generalversammlung und den Vorstand vertreten. Auf Grund des Stadtrathsbeschlusses konnte man nicht denken, daß die Statuten vorstehende Bestimmungen enthalten würden. Nach folgender Auffassung wurde die Ortsbehörde der Form gerecht, aber nicht dem Wesen: Diejenigen Arbeiter (Meister), welche mit 1, 2 und 3 Lehrlingen und Gehilfen arbeiten, werden als Arbeitgeber aufgefaßt, welches sie ihren Lehrlingen gegenüber auch sind, aber thätig sind sie nicht im Besitz von Arbeit, wenn dieselbe vorher nicht genommen wurde. Aus diesen Meistern wird nun das $\frac{1}{2}$ Vertreter zur Generalversammlung und zum Vorstand gewählt. Diese Vertretung besteht in Wirklichkeit nur aus Lohnarbeitern; theils sind es Arbeiter, welche 12 $\frac{1}{2}$ Klassensteuer zahlen und mit Lehrlingen arbeiten, selbst aber dem Versicherungszwang nicht unterliegen, theils aus Meistern, welche mit Lehrlingen arbeiten und gezwungen sind, selbst Klassenmitglied zu sein. Die $\frac{1}{2}$ Vertreter der Arbeitnehmer werden aus Meistern gewählt, welche allein arbeiten. Sämtliche Meister haben die Pflicht, sich selbst an- und abzumelden und den ganzen Beitrag aus ihren eigenen Mitteln zu zahlen. Das Wechseln des Arbeitsverhältnisses mit dem Arbeitgeber kann nicht zur Abmeldung führen. Es sei denn, daß ein Arbeiter arbeitslos wäre und der Casse angezeigt, daß er keine Arbeit hätte und in Folge dessen dann aus der Casse entlassen würde. Nach meiner Auffassung stimmt das Wesen der betreffenden Cassen nicht mit dem Gesetz überein.

(Es ist sehr schwierig, in diesem im Gesetz nicht vorgesehenen Fall das Richtige zu treffen. Gegenüber den eigentlichen Lohnarbeitern befinden sich die hier genannten „Meister“ der Hausindustrie thätig im Nachtheil und es wird auch auf dem Beschwerdeweg nicht viel zu erzielen sein. Das Einfachste ist wohl, wenn eine umfassende Agitation dafür ins Werk gesetzt wird, daß alle diejenigen Ortskassenmitglieder, welche einer freien Hilfskasse beitreten wollen, vor dem 1. Sept. ihren Eintritt bewerkstelligen und die Kündigung bei dem Vorstand der Ortskasse rechtzeitig (d. h. 3 Monate vor Ablauf des Geschäftsjahres) anmelden. D. Red.)

Halle a. S. Angemessen der Witterung weht der Wind bei uns, d. h. kalt und heftig, wie Folgendes zeigt: Der Metallarbeiter-Verein hielt Sonntag, den 22. eines seiner Sitzungen ab, mit der Einleitung, daß die Frauen einiaer Mitglieder, welche sie laut Antrag der letzten Versammlung mitgebracht, sich aus dem Lokal entfernen mußten, da hiesiger Verein ein politischer sei. Diese Beherzung erlaubte sich der Criminalcommissar Große, welcher sich in seiner vollen Amtswürde dem Vereine als überwachender Beamter zeigte. Ein zweiter Beamter, (die gewöhnliche Zahl der uns Überwachenden) hatte in einer Niiche des Saals Platz genommen. Nicht willens, uns dieser Maßregel der Behörde zu fügen, beschloß die Versammlung, diesen Eingriff in unsere Rechte einer höheren Behörde zu unterbreiten. Des

Weiteren erlaubte sich der Beamte sogar, ein Zwangsgepräch während einer eingetretenen Pause zu verhalten (!), wogegen der Vorsitzende natürlich, seine Autorität wählend, jenem das Recht absprach, hier verartig vorzugehen, dies sei lediglich Sache des Leiters des Vereins resp. der Versammlung.

Dieser unliebsamen Scene folgte ein Vortrag des Vorsitzenden Otto Mittag über die heutige Produktionsweise und ihre Folgen, Arbeitslosigkeit, Verbrechen u. c. Nachdem der Referent das heutige Innungswesen analog dem früheren Punktweisen, ersteres seit Entziehung des Dampfes, zu schwach, mit der Großindustrie resp. dem Großkapital gleichen Schritt zu halten, letzteres bereits seit einer langen Reihe von Jahren als unbrauchbares Gewand abgestreift, gründlich kritisiert; die Krisen und damit die Arbeitslosigkeit der unmenslichen Ueberarbeit zugehrieben, die Verbrechen wiederum als zum großen Theil aus der Arbeitslosigkeit und der dadurch entstehenden Noth und Armut entstanden erklärt hatte, führte er aus, daß vor allen Dingen ein gesetzlich geregelter Maximal-Arbeitsstag zur Verringerung dieser Zustände notwendig sei. Für diesen Vortrag sollte die Versammlung dem Referenten lebhaften Beifall.

Weiter faßte die Versammlung folgenden Beschluß: Eine Reiseunterstützung von 75 $\frac{1}{2}$ an diejenigen Fachgenossen resp. Metallarbeiter zu zahlen, welche sich während der letzten 8 Wochen legitimiren können über die Zugehörigkeit zu einem Fachverein der Metallarbeiter. Zahlstelle befindet sich beim Vorsitzenden Otto Mittag, Gleibichenstein bei Halle a. S. große Postenstraße 6a. Gleichzeitig empfehlen wir den Genossen bei etwaiger Vacanz einen unserer Gemahregelten, tüchtig im Maschinenbau, da es selbigen nicht möglich ist, hier wieder Arbeit zu bekommen.

Briefe in allen Angelegenheiten sind zu richten an den Vorsitzenden.

Mit Gruß Hermann Deumer, Schriftführer.

Karlsruhe. Es ist wohl Zeit, daß auch wir Karlsruher wieder einmal etwas von uns hören lassen. — Wie fast überall so ist auch hier, seitdem sogar die Regierung in Socialpolitik macht, regeres Leben und mehr Sympathie für die Arbeiter-Organisationen in die Arbeiter selbst gekommen. Damit soll aber durchaus nicht gesagt sein, daß nicht noch mehr geschehen könnte; denn leider sieht immer noch ein großer Theil unserer Brüder mit gleichgültigem Blick unserm mühsamen Ringen nach besseren Zuständen zu. — Auf dem Gebiete des Krankencassenwesens hat sich nun die Mitgliederzahl der Metallarbeiterkrankencasse seit September vorigen Jahres fast verdoppelt. Hier sei auch gleich bemerkt, daß wir die nach Braunschweig einberufene außerordentliche Generalversammlung freudig begrüßen und werden wir diesmal, in Anbetracht der finanziellen Lage, Braunschweiger Genossen unsere Mandate übertragen. Wir hoffen, daß die Genossen überall unserm Beispiele folgen; dann sind die Kosten der Generalversammlung gering und der Reserverfond kann den Ueberschuß notwendig brauchen. Besonders sind wir auch dafür, daß die §§ 6 und 10 unseres Statuts abgeändert werden, das Krankencassengesetz hat uns überall eine Menge Leute zugeführt, die früher so indifferent waren, um beizutreten und nun, da sie dabei sind, beim geringsten Unwohlsein auch die Casse bis auf's Meißeste auszunützen; solche Leute haben eben kein Interesse für das Wohl und Gelingen einer großen Sache. — Auch unser Fachverein gibt sich die größte Mühe, um mehr und mehr die Sympathie der Arbeiter zu finden. Gleich nach dem Grazer Congresse erstattete unser Delegirter, Genosse Kaln bach, in einer stark besuchten Versammlung Bericht über die dort gefassten Beschlüsse. Einstimmig wurde beschlossen, der Vereinigung beizutreten und mit allen Kräften für deren Ausbreitung zu sorgen. Bereits hat auch schon unser äußerst rühriger Vorstand damit begonnen. Genosse Görki aus Berlin hat uns dabei vortreffliche Dienste geleistet, indem er, der Auforderung des hiesigen Filialvorstandes folgend, eine Serie von Vorträgen in verschiedenen Filialen Süddeutschlands hielt. Am vorigen Samstag hat er im nahen Durlach den Anfang gemacht, die Versammlung war stark besucht und sein Vortrag (Zweck und Ziel der Fachvereine) hatte zur Folge, daß sich ein Fachverein dort gründete, indem 74 Mitglieder aufgenommen wurden. Am Montag sprach er hier im Hotel „grüner Hof“ über das Thema „Arbeiterschutzgesetz“ und die ebenfalls zahlreich besuchte Versammlung sollte seinem gebiegenem Vortrage reichen Beifall. — Bereits hat sich der Verein auch schon praktisch bewährt. Zwei an der Bahn 7 Jahre beschäftigt gewesene Dreher sollten wegen Verbreitung von Reichstagswahl-Flugblättern entlassen werden. Sie erfuhr dies aber zeitig genug und kündigten nun selbst. Beim Austritt erhielten sie aber solche Zeugnisse, daß sie damit nirgends Arbeit finden könnten. Der Verein nahm sich der Sache an und verlangte, gestützt auf die Gemeindeordnung, bessere Zeugnisse für diese Mitglieder, was nun auch geschah. — Zum Schlusse will ich nun noch erwähnen, daß wir auch endlich einen Medicinalverein gegründet haben. Derselbe zählt zur Zeit 800 Mitglieder. Da er aber erst seit 3 Wochen besteht, so erwarten wir, daß sich diese Zahl noch verdoppeln wird. Er gewährt seinen Mitgliedern freie ärztliche Hilfe und Medicin. Die Beiträge betragen je nach Art der Versicherung 25, 20 und 10 $\frac{1}{2}$ pro Woche. — Nun, Genossen, fordere ich Euch noch auf, agitiert unermüdet wo Ihr könnt für die Sache der Arbeiter, sorgt dafür, daß die Organe, die die Arbeiterinteressen frei und unerschrocken vertreten, recht fleißig abonnirt werden und treten überall dem Egoismus und der bloßen feigten Vereinspielerei auf das Entschiedenste entgegen; dann wird und muß es besser werden.

München, 1. März. (Mittheilung von Fr. Kohler's Bureau in München.) Seit dem letzten Berichte wurden weiter 67 Fachvereine angemeldet, so daß die Gesamtzahl der bis zum 1. März angemeldeten Vereine jetzt 178 beträgt aus 77 Städten. Von diesen zählen 146 Vereine 17474 Mitglieder; von den übrigen Vereinen fehlten die näheren Angaben. Die meisten Anmeldungen kamen aus Hamburg, nämlich die von 14 Vereinen, dann folgt Berlin mit 13, Leipzig mit 6, die übrigen Plätze mit 3 oder weniger Vereinen. Da bis zum 1. April c. möglichste Vollständigkeit erzielt werden soll, so wird um beschleunigte Einlieferung der bezüglichen Mittheilungen ersucht.

München, 1. März. (Mittheilung von Fr. Kohler's Bureau in München.) Seit dem letzten Berichte wurden weiter 67 Fachvereine angemeldet, so daß die Gesamtzahl der bis zum 1. März angemeldeten Vereine jetzt 178 beträgt aus 77 Städten. Von diesen zählen 146 Vereine 17474 Mitglieder; von den übrigen Vereinen fehlten die näheren Angaben. Die meisten Anmeldungen kamen aus Hamburg, nämlich die von 14 Vereinen, dann folgt Berlin mit 13, Leipzig mit 6, die übrigen Plätze mit 3 oder weniger Vereinen. Da bis zum 1. April c. möglichste Vollständigkeit erzielt werden soll, so wird um beschleunigte Einlieferung der bezüglichen Mittheilungen ersucht.

Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.

Weitere Adressen:	Mitgliederzahl.
Frankenthal. Th. Grünig, Balonenstraße.	125.
München. J. Urban, Baumstraße 9. H. Seibertich, Beyerstraße.	300.
Hannover. G. Weirich, Eckenstraße 13a. Ch. Bösenberg, Jakobstraße 5.	200.
Bremerhaven. H. Sünnerhaus, Hafenstraße 178. C. Hoffmann.	?

Wir ersuchen die Mitgliedschaften, welche die Abrechnung pro Januar noch nicht eingesandt, solche zu beschleunigen, damit auch der Ausschuß in der Lage ist, seinerseits eine solche aufstellen zu können. Die Abrechnungen pro Februar sind längstens bis zum 20. ds. Mts. einzusenden. Alle übrigen nach § 3 der Geschäftsordnung. Mit der Veröffentlichung der Mitgliedschaften verweisen wir zugleich auf § 23 des Vereinigungsstatuts. Wir machen noch darauf aufmerksam, daß Mitgliedsbücher, Quittungsmarken u. vom Ausschuß geliefert werden und bitten bei neu zu gründenden Mitgliedschaften, dies zu beachten. Sämtliche Sendungen geben stets an den Vorsitzenden.

Der Ausschuß:
J. A.: W. Gänßler, D. 3. 5. Mannheim

Der Name des Mainzer Delegirten ist nicht Blase, sondern Plagge, ebenso muß es bei Mainz heißen H. Vater Küstrich Nr. 46 statt Nr. 48.

Briefkasten.

Hamm. Ihre Annonce kam für vorige Nummer zu spät und für diese ist sie gegenstandslos geworden.
Kalk. P. Das 2. Packet wird wohl erst am Montag angekommen sein, da es später abgehandelt wurde.
Cassel. H. Diese Woche erhalten Sie Brief.
Um Einlieferung der noch fälligen Abonnementbeträge für das IV. Quartal 1884 und das I. Quartal 1885 wird freundlichst ersucht.
Die Expedition.

Anzeigen.

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

In Folge fortgesetzter harter Nachfrage ist soeben die zweite Auflage des
Deutschen Handwerker- und Arbeiter-Nutz-Kalenders
pro 1885 erschienen und empfehlen wir denselben gefälligst Abnahme. Man wolle die Bestellungen schleunigst 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 immermehr steigender Beliebtheit. — **Preis 50 Pfg.**
Nürnberg. **Wörlein & Comp.**

Delegirten 10 Wiener.

Quittungsmarken.

für Krankencassen, Unterstützungs- und Fach-Vereine u. c. mit jeder gewünschten Aufschrift und Farbe liefert sauber und schnell die

Central-Marken-Fabrik von Jean Holze in Hamburg.

Steindamm 43.

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

Grimmischau.

Die „Metallarbeiter-Zeitung“ ist für hier durch Unterzeichneten zu beziehen.
Emil Gaudert, Eisenarbeiter, Leitelsheim, untere Auguststraße 1 M.

Der Fachverein der Metallarbeiter von
Dresden und Umgegend
hält seine Versammlungen jeden Mittwoch, Abends $\frac{1}{2}$ 9 Uhr, in Sell's Gasthaus, Kleine Brübergasse 9, I. ab.
Die Reiseunterstützung ist nunmehr auf 1 $\frac{1}{2}$ erhöht worden u. wird dieselbe bei dem Vorsitzenden D. Winter, Falkenstr. 18, I. von 12—1 Uhr Mittags und von 7—8 Uhr Abends ausbezahlt.
Der Vorstand.