



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Nachblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

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

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

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 8.

Nürnberg, 20. März 1885.

3. Jahrgang.

Sur Begründung der gesetzlichen Regelung resp. Einschränkung der Arbeitszeit. *)

Bei all den vielen und langen Reden, die im Reichstage über die gesetzliche Beschränkung der Arbeitszeit, resp. Einführung eines Normalarbeitstages, gehalten wurden, sind doch nicht alle Gründe hervorgehoben, welche sich für die Nothwendigkeit und Nützlichkeit dieses sozial-reformatorischen Vorschlages anführen lassen. Diese Thatsache ist leicht erklärlich, wenn man bedenkt, daß die Mehrheit der Parteien es mit ihren Anträgen im Grunde ihres Herzens doch nicht ehrlich meint, sondern den indifferenten Arbeitern nur Sand in die Augen streuen will. Was Wunder, wenn bei solchem „Wettrennen in der Begleitung der Arbeiter“ die wichtigsten Gründe keine Berücksichtigung finden! Die Herren haben es sich einmal in den Kopf gesetzt, sie müssen dem Arbeiter zeigen, daß sie für sein Wohl ergötzt sind! Aus diesem Grunde wurde nur die materielle Seite der Frage, soweit sie für die Beteiligten in Betracht kommt, behandelt, während die hohe Bedeutung der Frage für die Entwicklung der Cultur im Allgemeinen und für die Leistungsfähigkeit der Industrie im Besonderen kaum berührt wurde.

„Der Mensch lebt nicht von Brod allein“ ist schon ein alter Erfahrungssatz und er gilt ja auch für den Arbeiter. Soll dessen Arbeitskraft und Leistungsfähigkeit nicht allein erhalten, sondern auch vermehrt werden, so bedarf es neben der nöthigen Nahrung, Kleidung, Wohnung und Ruhe auch der geistigen Thätigkeit und dazu muß ihm selbstverständlich in erster Linie die nöthige Zeit zur Verfügung stehen. Niemand wird einem Arbeiter, der, wie im Reichstage constatirt wurde, 13, 15, ja sogar 16 Stunden körperliche Arbeit verrichten muß, im Ernste zumuthen wollen, daß er sich nach Beendigung seiner Arbeit noch geistig beschäftigen soll, sei es auch nur durch Lesen einer Zeitung. Selbst wenn ein solcher Arbeiter nach vollbrachtem Tagewerk noch die Lust dazu verspürte, die Natur würde doch ihr Recht geltend machen und die müden Augen werden sich gar bald schließen. Da ihm aber die zur geistigen Thätigkeit nöthige Zeit freiwillig nicht zur Verfügung gestellt wird, so muß die Gesetzgebung das in den Unternehmungskreisen fehlende Pflichtbewußtsein ersetzen durch die Furcht vor Strafe.

Wie selbst Unternehmer den Werth der geistigen

*) Dieser Artikel wurde bereits vor der letzten Debatte über den Antrag der Abgeordneten der Arbeiterpartei geschrieben.

Thätigkeit der Arbeiter und die dadurch erworbene Bildung beurtheilen, dafür liegen interessante und wichtige Beweise vor, von denen wir im Folgenden einige anführen wollen.

Der Erziehungsrath in Washington, eine Institution von großartigem Charakter und internationaler Bedeutung, beschäftigt sich mit allen Kardinalfragen, welche die Schule betreffen und geht in jeder Beziehung energisch und umfassend vor. Im Jahre 1879 versandte er an die hervorragendsten Industriellen Amerikas und Europas sieben Fragen, um den Einfluß des Schulunterrichts auf Arbeit und Arbeiter festzustellen; und die Antworten der Fabrikherren, von welchen jeder seine Arbeiter nach Hunderten oder Tausenden zählt, geben in ihrer Gesamtheit ein ganz zuverlässiges Resultat.

Von jenen sieben Fragen heißt die fünfte: „Würden Sie im Allgemeinen Personen mit Schulbildung oder ohne solche als Arbeiter vorziehen?“

Darauf antwortet z. B. A. J. Mundella, Mitglied des britischen Parlaments für Sheffield, welcher ca. 4000 Arbeiter als Weber zc. beschäftigt, wörtlich: „Gewiß! In allen Fällen ist ein geschulter Arbeiter einem ungeschulten vorzuziehen.“

General Thomas, Ohio, Eisenwerk und Kohlenminen, 500 Arbeiter, antwortet: „Ich würde einen geschulten Mann weit vorziehen; je mehr Bildung, desto besser.“

Nun kommt die hochwichtige sechste Frage. Sie heißt: „Würden Sie als Arbeitgeber Personen mit oder ohne Schulbildung zu Vertrauensposten als Aufseher, Leiter zc. erheben, vorausgesetzt, daß alle anderen Fähigkeiten gleich wären?“

Mundella antwortet: „Ich würde denjenigen mit der besten Bildung vorziehen. — Nach meinem Urtheile kann ein Arbeiter nie zu viel Schulbildung haben, und ich glaube, daß es keinen größeren Fehler gibt als die alte irrige aber weit verbreitete Meinung, daß ein Knabe durch Schulwissen über seinen Beruf gebildet werden könne.“

Thomas antwortet: „Als Aufseher und Oberangestellten, Werkführer zc. würde ich keinen Mann nehmen, der nicht wenigstens lesen und schreiben kann; je mehr Bildung er besitzt, desto mehr ist er für seinen Beruf befähigt.“

Siebente Frage: „Welchen Einfluß schreiben Sie der Schule in Betreff der persönlichen oder sozialen Verhältnisse und Gewohnheiten Ihrer Arbeiter zu? Leben solche, welche die Schule besucht haben, in besseren Häusern, an besseren Plätzen, sind sie mehr oder weniger mäßig und ausgelassen als ungeschulte? Wie stellen sie

sich in Bezug auf Sparsamkeit, Moral, Charakter und gesellschaftliche Stellung neben ihren ungebildeten Mitarbeitern?“

Mundella antwortet: „Meine Erfahrungen gehen dahin: je mehr Bildung ein Mann besitzt und je größer seine Intelligenz ist, desto weniger ist er zu Nachlässigkeit und Ausschreitungen geneigt. In England sind diejenigen Arbeiter am meisten der Unmäßigkeit ergeben, welche die wenigste Bildung besitzen. In den verschiedenen Zweigen meines eigenen Geschäfts waren intelligente Leute mit geringerem Lohn beschäftigt als manche ungeschulte erhielten; aber die ersteren erzogen ihre Kinder gut, lebten comfortabel, hatten edlere Vergnügungen, während die letzteren sich stets der Unmäßigkeit ergaben, ihre Frauen und Kinder schlecht gekleidet, ihre Haushalte in allen Theilen ungemüthlicher waren. Die beste Illustration dürfte vielleicht der Vergleich zwischen einem Handlungsbesessenen und einem solchen unwissenden Arbeiter bieten, die beide ungefähr den gleichen Lohn beziehen. Jener ist ein Gentleman nach Betragen, Geschmack und socialer Stellung, dieser nichts von alledem.“

Thomas antwortet: „Leute mit Bildung und Schul-erziehung zeigen ihre Ueberlegenheit über Unwissende bei jeder Gelegenheit, zu Hause und in der Werkstätte. Sie leben in besseren Häusern, haben bessere Umgebung und scheinen in allen Fällen glücklicher zu sein.“

Mit merkwürdiger Uebereinstimmung sprechen sich alle Antworten dahin aus, daß die geistige Thätigkeit leistungsfähiger, glücklicher und auch besser mache; und das Urtheil solcher Männer, welche Gelegenheit hatten, Hunderttausende von Arbeitern viele Jahre lang zu beobachten, hat wohl entscheidendes Gewicht. Wer Schulbildung hat und nicht über ein vernünftiges Maaß angestrengt wird, findet Genuß und Erholung dabei, ein schönes Buch zu lesen und sich weiter auszubilden; wer nichts gelernt hat und übermäßig angestrengt wird, dem bleibt, wenn er sich einen Genuß verschaffen will, nur das Bierhaus und die Branntweinflasche.

Wie oft wurde gerade von der Seite, welche sich gegen Einführung einer Maximal-Arbeitszeit sträubt, die Behauptung aufgestellt, „bei Königsgrätz habe der preussische Schulmeister gesiegt“, womit gesagt sein soll, daß die preussischen Truppen den österreichischen an Kenntnissen überlegen waren. Wenn nun aber die höher entwickelten geistigen Fähigkeiten bei einem physischen Kampfe schon so vortheilhaft ins Gewicht fallen, wieviel mehr ist dieses erst der Fall in dem Concurrenz-Kampfe der Production?

„Aus dem Fabrikssystem“, sagt Marx in seinem „Capital“, „wie man im Detail bei Robert Owen ver-

folgen kann, entsproß der Keim der Erziehung der Zukunft, welche für alle Kinder über einem gewissen Alter produktive Arbeit mit Unterricht und Gymnastik verbunden wird, nicht nur als eine Methode zur Steigerung der gesellschaftlichen Produktion, sondern als die einzige Methode zur Produktion vollseitig entwickelter Menschen.“

Ist zur Produktion allseitig entwickelter Menschen der Wechsel von körperlicher Arbeit und geistiger Thätig-

keit notwendig, dann ist derselbe Wechsel auch notwendig zur Verhütung einer Verkümmernng der allseitig entwickelten Menschen. Gebe man also dem Arbeiter durch gesetzliche Einschränkung der Arbeitszeit die nötige Zeit und Gelegenheit sich auch geistig beschäftigen zu können und man wird der Culturentwicklung mehr Vorschub leisten, als durch Dampfersubvention und Colonialpolitik jemals geleistet werden kann.

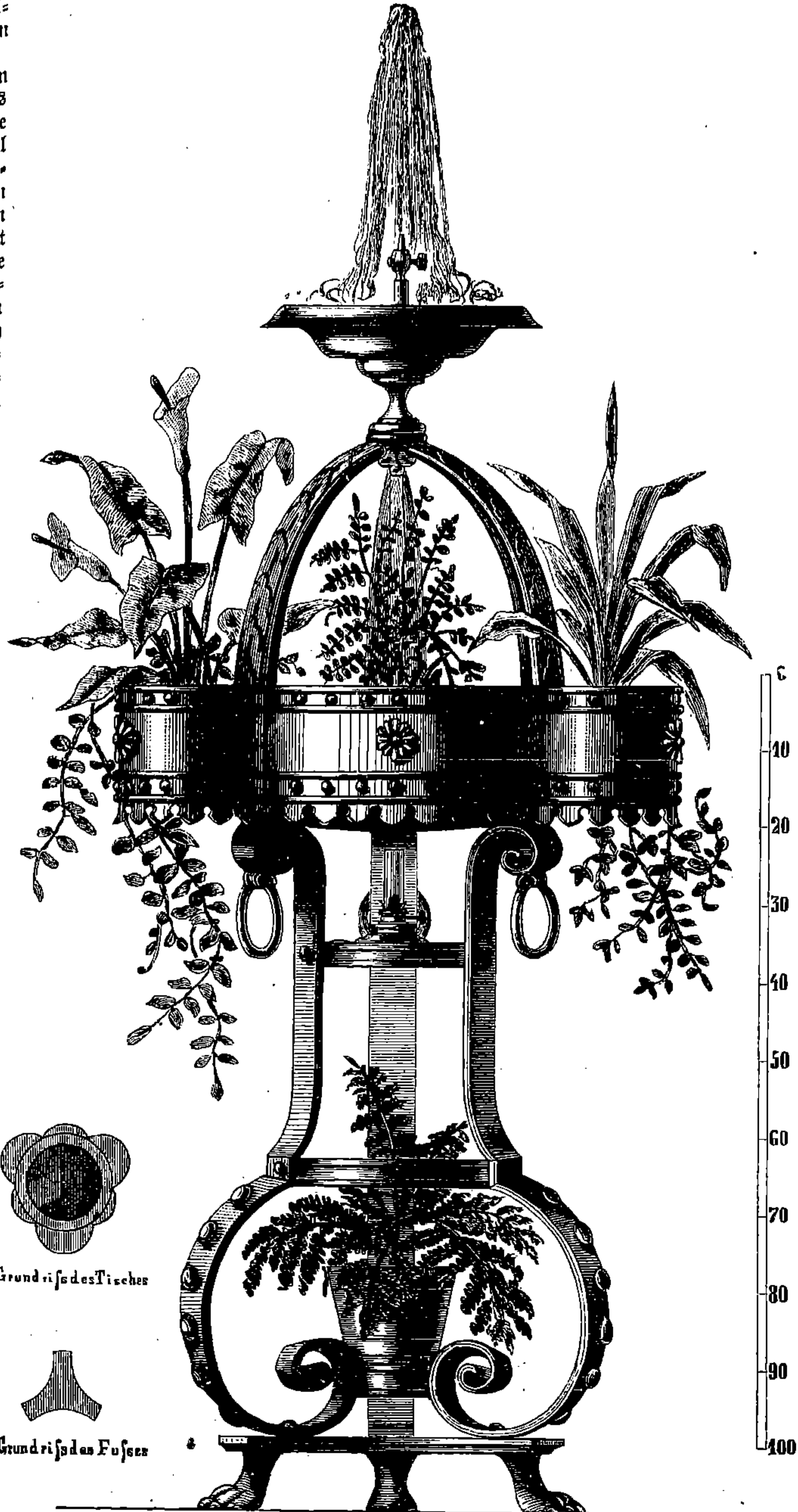
Heizbarer Blumentisch.

Ein Heizbarer Blumentisch nach dem Entwurfe von G. Henkel ist der Gegenstand unserer heutigen kunstgewerblichen Vorlage, welche wir in beigebranntem Holzschnitte darboten.

Auf einem dreibeinigen Gußfuße erhebt sich das aus Flachisen gebogene Gestell, dessen Bügel durch drei Reifen verbunden sind. Der dem Tischboden am nächsten befindliche Reifen enthält einen Boden zur Aufnahme einer Petroleum-Heizlampe (deren Zweck unten erläutert wird) oder auch einer kleinen Kraftmaschine, etwa einer Dampf- oder Heißluftmaschine, zum Treiben eines Springbrunnens, während der untere Reifen, dem Fuße zunächst, zur Aufnahme eines Blumentopfes bestimmt ist.

Um den Tisch besonders zum Treiben exotischer Pflanzen verwendbar zu machen, ist folgende Einrichtung getroffen. Den eigentlichen Tisch bildet ein Boden von Eisenblech, welcher nach der Mitte zu ein wenig ausgebaucht ist und hier etwas Wasser aufnimmt. Damit nun die Blumentöpfe nicht unmittelbar im Wasser stehen, ist es erforderlich, daß sich über dem Wasserpfanne eine Art Rost befindet, der vielleicht aus verzinnemtem Eisendrahtgewebe oder besser aus gelochtem Blech bestehen könnte. Die Blumentöpfe stehen dann, wenn das Wasser durch die unter dem Boden befindliche Lampe erwärmt ist, in einem Dampfbad, welches nach Belieben in der Temperatur hoch oder niedrig sein kann. Geetnetenfalls kann auch zwischen Wasser und Blumentöpfen eine Schicht Torfmüll, Sägespäne und dergleichen eingebettet werden. Der Springbrunnen erhebt sich auf einem dreibeinigen Gestell, dessen hohle Bügel das Ab- und Zufuhrrohr aufnehmen. Da dieses Gestell zum Herausnehmen eingerichtet sein muß, so erfordern die Röhren

einen Flansch zum Umschrauben bezieh. einen Hals zum Ueberziehen eines Gummischlauches. „Metallarbeiter.“



Hartguß, Gießen in geriffelten Formen.

In demselben Maße, wie der Stahl infolge seiner größeren Dauerhaftigkeit das Eisen vom Markte verdrängt, mehrten sich auch die Anforderungen an die Güte der Werkzeuge, welche zu seiner Herstellung benutzt werden. In Bezug hierauf bot die Anfertigung der Walzen insofern nicht unerhebliche Schwierigkeiten, als die größere Härte des Fabrikates auch ein besseres Material verlangte und nebenbei, mehr für das Auge als zu praktischem Zwecke, eine glatte Oberfläche beansprucht wurde. Um diesen beiden Erfordernissen zu genügen, nahm man seine

Zuflucht zum Hartguß. Allein sehr bald zeigten sich auch hier nicht zu unterschätzende Uebelstände.

Hauptbedingung der Brauchbarkeit einer Walze ist bekanntlich deren Widerstandsfähigkeit gegen den zu erleidenden Druck, unter besonderer Berücksichtigung der Hitze, welchem die Walze während der Arbeit ausgesetzt wird. Wenn schon bei vollgegossenen und nicht gehärteten Walzen zur Bestimmung ihrer Verhältnisse die Praxis der Berechnung helfend unter die Arme greifen muß, so ist dies in weitaus höherem Grade bei hohlgegossenen Hartgußwalzen der Fall. Abgesehen davon, daß die Güte des zu ihrer Herstellung benutzten Stoffes hier-

bei eine Hauptrolle spielt, muß stets in Betracht gezogen werden, inwiefern letzteres durch die plötzliche Abkühlung Veränderungen in der chemischen Zusammensetzung und dadurch mittelbar in der Widerstandsfähigkeit erfährt. Denn der Grad der Abschreckung, d. h. das Maß, bis zu welchem der Walzenstoff von der Oberfläche nach der Mitte zu, durch Verwandlung eines Theiles des in ihm enthaltenen Graphits in chemisch gebundenen Kohlenstoff, gehärtet wird, ist sowohl abhängig von der Art dieses Stoffes selbst, als von der Intensität der auf dasselbe einwirkenden plötzlichen Wärmeerniedrigung. Da nun die Leistungsfähigkeit einer Walze sich nicht nur aus ihren Abmessungen und der Güte des Stoffes berechnet, sondern auch aus dem Verhältnisse zwischen den abgeschreckten und nicht abgeschreckten Theilen derselben, so ist es begreiflich, daß für jeden besonderen Zweck eine Reihe von Versuchen erforderlich war, um brauchbare Güsse herzustellen.

Nebenbei trat der Anfertigung von Holzgußwalzen von vornherein die Schwierigkeit in den Weg, Kernroquillen herzustellen, welche während des Erhaltens der Walze in dem Grade, wie diese sich zusammenzieht, nachgeben; denn eine gewöhnliche eiserne Spindel würde unfehlbar eine solche Spannung in der Gußmasse hervorrufen, daß dieselbe entweder schon während des Erhaltens, jedenfalls aber nach kurzem Gebrauche, bersten müßte, und zudem würde es mit beträchtlichen Schwierigkeiten verknüpft sein, die Kernspindel selbst nach dem Gusse aus der Walze zu entfernen. Hierzu kommt daß eine cylindrisch geformte Spindel während des Gießens durch die ungleiche Erwärmung sich in der Mitte ausbaucht und dort bleibende Vergrößerung ihres Umfanges erfährt. Aus besagten Gründen ging man dazu über, die Kernspindel kegelförmig aus einzelnen Kreisabschnitten bestehend und mit einem besonderen Mechanismus versehen, anzufertigen, welcher es gestattet, daß die Spindel dem Druck der sich zusammenziehenden Gußmassen nachgibt. Auf diese Weise ist man dazu gelangt, dieselben leicht aus den Walzen zu entfernen und jede Spannung in letzterer ausheben zu können.

Während früher zur Anfertigung von Hartgußwalzen der beste Stoff, oft eine Mischung von Staffordshire- und französischem Eisen, verwendet wurde, ist man in letzterer Zeit dazu übergegangen, ausschließlich Cleveland-Eisen zu diesem Zwecke zu verwenden, und hat damit, soweit die Erfahrungen reichen, recht günstige Erfolge erreicht.

Die unter Walzen zu erzeugenden Fabrikate zerfallen bekanntlich in Fayonstäbe und in Platten. Der Roquillenguß bewirkt nun zwar eine harte Oberfläche des Gußstückes, allein diese Härte nimmt nach dem Innern der Masse zu fortschreitend ab. Da nun jede Walze, welche zur Stabfabrikation dienen soll, mehr oder weniger tiefe Riffelungen enthält, deren Zweck darin besteht, aus dem schweißwarmen Block den gewünschten Stab herauszupressen, so ist einleuchtend, daß die vollgegossene Hartgußwalze diesen Zweck nur sehr mangelhaft erfüllen kann, weil die ausgebreiteten Theile einen geringeren Grad von Härte besitzen als die Oberfläche. Eine weitere Schwierigkeit in Bezug auf die Dauerhaftigkeit von Hartgußwalzen besteht darin, daß der äußere, beim Gießen abgeschreckte Theil sich plötzlich bis zu einem gewissen Grade zusammenzieht und erstarrt, während die innere, flüssig bleibende Masse ihren Umfang zu bewahren bestrebt ist. Dadurch entsteht natürlich in der Walze mehr oder weniger heftige Spannung, welche selbst unter geringer Kraftäußerung, häufig sogar schon beim Erkalten, ein Springen derselben veranlassen kann. Dieser Uebelstand ist um so gewichtiger, als das Schwindmaß mit der Stärke des Eisens wächst.

Für das Auswalzen von Stahlplatten stellen sich aber nun noch größere Schwierigkeiten ein. Zunächst wird während des Walzens der mittlere Theil der Walze stets wärmer als die beiden Enden; er dehnt sich demzufolge mehr aus als letztere. Dies bedingt, daß Blechwalzen nach der Mitte zu kontak ausgebreitet werden müssen, um nach vollständiger Erhitzung gleich starke Bleche zu liefern. Hierbei läßt sich aber nie umgehen, daß die Walze zu Anfang und zu Ende des Walzenganges sich nur allmählich erhitze, beziehungsweise abkühlt und damit an Umfang wächst und schwindet, was für das Fabrikat die entsprechenden Uebelstände herbeiführt. Schließlich schädigt die sich stets wiederholende starke Erhitzung und darauf folgende Abkühlung der gehärteten Oberfläche die Walze in weit höherem Grade als deren Inanspruchnahme durch das Abwalzen selbst.

Sämmtliche angeführte Mängel lassen sich dadurch beseitigen, daß man die Walzen in der Roquille und auf eisernem Kern hohl gießt und gleich beim Guß mit der dem Zwecke entsprechenden Riffelung versehen. Es wird dadurch erreicht, daß das Gußstück sich sowohl von außen

ist aber obiger Ausführung zufolge in dem vorliegenden Falle gegeben.

Nach Art. 19 Ziff. 4 kann bei einer Zuwiderhandlung gegen die Bestimmungen des Art. 17 d. V. G. von der Polizeibehörde die sofortige Schließung des Vereins verfügt und nach § 22 des bayer. Gesetzes Strafanzeige erstattet werden.

Nach § 29 d. V. G. sind Beschlüsse hier einschlägiger Art tag- und stempelfrei zu behandeln und haben daher Gebühren außer Ansatz zu bleiben.

Nürnberg, 27. Febr. 1885.

Der Stadtmagistrat: v. Stromer. v. Selter. Ulfamer.

Durch diesen Beschluss ist also dem betr. Verein, da er von einer Beschwerde wegen völliger Ausschließung abgesehen, keine Marschroute strikte vorgeschrieben. Es ist demselben ferner nicht möglich, in Verbindung mit der Gesamtvereinigung zu bleiben, da dies nach bayer. Gesetz den politischen Vereinen nicht gestattet ist.

Es wurde in der Versammlung ein Lokalstatut angenommen, wonach unter Anderem den zureichenden, einer Organisation angehörenden, Metallarbeitern vom 1. Mai ab vorläufig eine Reiseunterstützung von 75 J ausbezahlt wird.

Nürnberg. In der am 16. März d. h. stattgehabten Versammlung der Mitglieder der Allg. Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter behufs Delegirtenwahl zur außerordentlichen Generalversammlung in Braunschweig und Beratung der vom Vorstande hierzu gestellten Anträge wurden nach langer Debatte die vorgeschlagenen Braunschweiger Mitglieder gewählt und den Anträgen des Vorstandes zugestimmt.

Von den Mitgliedern Metzger und Obermeyer wurden darauf noch auf die Schaffung neuer Klassen bezügliche Anträge gestellt, welche trotz der Einwendungen, welche hauptsächlich die Mitglieder der Ortsverwaltung dagegen machten, zum Beschluss erhoben wurden und wonach in I. Classe bei 75 J Wochenbeitrag pro Tag 4 M., in II. Classe bei 55 J 3 M., in III. Classe bei 35 J 2 M. und in IV. Classe bei 18 J 1 M. bezahlt werden soll.

Technische Mittheilungen.

Neue praktische Erfahrung über Gaslötherei.

Von Albert Schmitz, Fabrikdirektor in Würthenthal. Das Löthen kleiner Metallwaaren geschieht fast ausnahmslos, wo es auf Massenproduktion ankommt, vermittelst Gas, welches durch Luftdruck zur Stichflamme gebracht wird.

Mit dieser Löthweise und ihren Mängeln bekannt, habe ich seit einem Jahre in der von mir geleiteten Fabrik d. e. Lötherei auf folgende Art mit bestem Erfolge eingerichtet.

Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.

Weitere Adressen:

Table with 2 columns: City and Member Name. Includes Berlin im Norden, Köln a. Rh., Chemnitz, Neumünster, Frankfurt a. M., Durlach, Duisburg, Reiz, Pr. Sachsen, Magdeburg.

Veränderte Adresse:

Magdeburg. Bevollm. jetzt: R. Schröder, Dorotheenstraße 8, Buda.

Die Cassierer werden ersucht, bei Geldsendung auf dem Coupon der Postanweisung stets die Summe der Sendung mit Tinte zu bemerken, um Mißverständnisse zu vermeiden.

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

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

Veranlaßt durch verschiedene Vorkommnisse in letzter Zeit sehen wir uns genöthigt auf einige Paragraphen des Statuts besonders aufmerksam zu machen.

Mitglieder, welche außerhalb des Geltungsbezirkes einer örtlichen Verwaltungsgemeinschaft krank sind, können nach § 13 nur dann Verpflegungsgeld beziehen, wenn sie sich vorchriftsmäßig melden und jede Woche ein beglaubigtes Attest einreichen.

Mitglieder, welche das Verpflegungsgeld für die Dauer der Krankheit entzogen ist, haben nach ihrer Genesung ein ärztliches Gesundheitsattest beizubringen, worin die Krankheit als fortwährend angesehen werden muß.

Der Bestand der Delegirtensteuermarken, sowie die Einnahme an Delegirtensteuer sind auf der Abrechnung in den betreffenden Rubriken anzugeben.

Die Filiale Offen wird unter Hinweis auf § 18 Abs. 9, hiermit aufgefordert, die Abrechnung pro Dezember 1884 sofort an die Hauptverwaltung einzusenden.

Das Circular mit der Abrechnung konnte deshalb noch nicht veröffentlicht werden, weil einige Filialen trotz wiederholter Aufforderung mit der Abrechnung im Rückstande geblieben sind.

Hamburg, 14. März 1885.

Mit Gruß

Der Vorstand.

Literarisches.

„Der gesetzliche Maximalarbeitsstag und seine Bedeutung für die Arbeiter.“ Unter diesem Titel ist kürzlich im Verlag von M. Bading in Berlin ein Schriftchen, von dem Maschinenbauer W. Liefänder, erschienen, welches die allgemessene Beachtung seitens des deutschen Arbeiterstandes verdient.

Briefkasten.

An die Besteller des Metallarbeiterkalenders. Die bestellten Exemplare werden nächste Woche zugesandt, da erst die Neubestellung eintreffen muß.

Anzeigen.

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

Deutscher Handwerker- und Arbeiter-Notiz-Kalenders

In Folge fortgesetzter starker Nachfrage ist soeben die zweite Auflage des Deutschen Handwerker- und Arbeiter-Notiz-Kalenders pro 1885 erschienen und empfehlen wir denselben gefälliger Abnahme.

Nürnberg. Wörlein & Comp.

Advertisement for 'Der illustrierte Neue Welt-Kalender für das Jahr 1885'. Includes text about the calendar's content and publisher J. S. W. Dick in Stuttgart.

Advertisement for 'Quittungsmarken' (receipt marks) for sick benefit and trade societies, featuring a '10' and '30' mark.

Central-Marken-Fabrik von Jean Holze in Hamburg.

Advertisement for 'Central-Marken-Fabrik' featuring a '2' mark and text about quality and price.

Grimmischau.

Die „Metallarbeiter-Zeitung“ ist für hier durch Unterzeichneten zu beziehen. Emil Taubert, Eisenbreher, Leitelschhain, untere Augustusstraße 1 M.

Dresden und Umgegend

Der Fachverein der Metallarbeiter von Dresden und Umgegend hält seine Versammlungen jeden Mittwoch, Abends 7/9 Uhr, in Sell's Gasthaus, Kleine Brüdergasse 9, I. ab.

Advertisement for 'Technicum Mittweida' (Sachsen) with details about technical schools and courses.