



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Nachblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

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

Erscheint wöchentlich einmal zum Preis von vierteljährlich 80 S., monatlich 30 S., Einzelne Nummern 15 S. — Insertionspreis pro dreifach gespaltene Petitzeile oder deren Raum 20 S., Klassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 S die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 19.

Nürnberg, 4. Juli 1885.

3. Jahrgang.

Zur Beachtung!

Die „Deutsche Metallarbeiter-Zeitung“ wird von jetzt ab jeden Donnerstag zum Versandt gelangen, weshalb alle Correspondenzen, Aufrufe, Inserate etc. etc. spätestens Dienstag in unseren Händen sein müssen, wenn sie noch in die darauf erscheinende nächste Nummer Aufnahme finden sollen.
Redaktion und Expedition.

Abonnementsbedingungen.

Der Preis unseres Blattes beträgt für Postabonnenten pro Quartal 80 Pf., excl. Zustellgebühr; direkt durch die Expedition: für Streifenband-Einzelsendung 90 Pf.; 2 Exemplare an eine Adresse á 85 Pf., 3 bis 10 Exemplare á 75 Pf., 10 bis 30 Exemplare á 70 Pf., bei Entnahme von über 30 Exemplaren 65 Pf.

Mit Filialexpeditionen, welche mehr als 50 Exemplare beziehen, treffen wir besondere Vereinbarungen.

Wir machen noch besonders darauf aufmerksam, daß wie bei der Post, so auch bei unseren Filialexpeditionen der Abonnementsbetrag im Voraus zu entrichten ist.

Mit collegialischem Gruß
die Redaktion und Expedition
der „Deutschen Metallarbeiterzeitung.“

Fabrikfeste und Lohnreduktionen.

Wir lesen häufig von Veranstaltungen von sogenannten Fabrikfesten, wo der Fabrikherr die Kosten bezahlt und dann als ein Mann, der es mit seinen Arbeitern wohlmeint, von der ihm nahestehenden Presse in allen Tonarten gepriesen wird.

Der Harmonie zwischen Arbeit und Kapital werden die üblichen Loblieder gesungen und — die soziale Frage ist gelöst.

Wem schweben die Beschreibungen solcher Feste nicht vor Augen? Der leutselige Herr stieß auf das Wohl der Arbeiter an; er trank das Bier vielleicht mit zugedehnten Augen, aber mit lächelndem Gesichte. Ein Werkmeister toastete auf das Wohl des Fabrikherrn, in welches die Arbeiter begeistert einstimmten und der Herr Direktor spendet seinen Untergebenen in längerer wohlgehehelter Rede das wohlverdiente: „Dob.“

Abends waren der Restaurationsgarten illuminiert und auch die Festbesucher. Die Stadtmusik egerzte patriotische Weisen und ein Fabrikgesangverein inszenierte unaufhörlich das bekannte: „Hoch soll er leben, dreimal hoch!“

Das war eine Freude! Und nun gar der Ball! Die Tochter des Fabrikherrn ließ sich, zwar im Innern

widerstrebend, aber dennoch gute Miene zum bösen Spiel machend, einige Mal von den von dem Herrn Direktor auserlesenen Arbeitern, von denen bekannt war, daß sie gute Tänzer seien, zum Tanz führen. Der Direktor hatte natürlich für die braven Arbeiter für ein paar weiße Gledhandschuhe gesorgt, die den schwierigen Arbeiterfäusten so lieblich standen, wie die Vatermörder und Manchetten unseren schwarzen Brüdern in Kamerun. Aber trotzdem lächelte das Fräulein freundlich und huldvoll, bis die gnädige Frau Mama Commerzienrath kam und die Tochter unter einem schmetternden Tusch dem Ballsaal und dem Fest entführte.

Hochaufathmend kletterte das Fräulein in die Equipage und die Mama belobte sie wegen ihrer Tapferkeit. Natürlich erhielt die brave folgsame Tochter den nächsten Tag als Lohn einen Gold- oder Perlenschmuck, den sie längst ersehnt hatte.

Die „Mache“ aber war gelungen. Der Herr Commerzienrath mußte natürlich etwas länger aushalten. Er sprach mit den vorbeigehenden Arbeitern einige freundliche Worte, unterhielt sich dann aber mit dem Direktor über den Gang des Geschäftes bei einer Flasche guten Rheinweines.

Laßen wir die Arbeiter bei Spiel, Trunk und Tanz und hören das kurze Gespräch an.

Commerzienrath: Das Fest ist sehr gut gelungen, ich danke Ihnen besonders für die außerordentlich treffliche Ansprache an die Arbeiter, die ihre Wirkung nicht verfehlt hat. Wir haben überhaupt einen guten Stamm von Arbeitern, der übrigens durch solche Feste noch mehr an das Geschäft gebunden wird. Wie steht es denn gegenwärtig mit den Geschäftsaufträgen, mit der Lage des Geschäftes überhaupt?

Direktor: Es könnte besser gehen. Wenngleich wir Aufträge genügend haben, so erzielen wir doch für unsere Waaren dieses Jahr um ca. 10 pCt. geringere Preise als im Vorjahre, so daß auch der Reingewinn nicht mehr so hoch sein wird. Doch immerhin können wir gegenüber manchen Concurrenten zufrieden sein, wir werden noch immer sozusagen „ein gutes Geschäft“ machen.

Commerzienrath: Das ist alles recht schön, doch hatte ich gerade in diesem Jahre auf einen höheren Gewinn gerechnet, da mir wegen der Verlobung meiner Tochter größere Ausgaben erstehen. — Sehen Sie, wie die Arbeiter glücklich und fröhlich sind und ich habe den Kopf voller Sorgen — — — Ja, ja, die Leute können so in den Tag leben, haben hohen Lohn — ließe sich da nichts machen?

Direktor: Ich verstehe. Gern thue ich es nicht, aber es geht nicht anders — ich werde Sonnabend an die Tafeln anschlagen lassen, daß von nächster Woche an eine Lohnkürzung von zwanzig Prozent eintritt. Wer nicht damit einverstanden ist, der kann gehen. Arbeiter sind jetzt genug zu solchen Preisen zu haben. Doch, Herr Commerzienrath, Sie versprochen mir längst schon, mein Gehalt zu erhöhen. Dasselbe ist sehr knapp.

Commerzienrath: O gewiß, lieber Direktor, was ich versprochen habe, halte ich. Sie erhalten bis Neujahr eine halbjährige Zulage und dann steigt Ihr Jahresgehalt um 3000 Mk. Also abgemacht!

Am Urne des Herrn Direktors verließ der Commerzienrath das schöne Fabrikfest unter dem Hochrufen und Jubeln der Arbeiter — das Fest wurde in den Zeitungen verherrlicht und der Herr Commerzienrath sogar von dem Lokaldichter des Städtchens in 25 Strophen angefangen.

Nun wird vielleicht ein oder der andere Leser sagen: „Die Phantasie hat dem Schreiber obigen Artikels die Feder in die Hand gedrückt.“ Der brave Leser irrt sich, das ist keine Phantasie, das ist nackte Wirklichkeit — so oder ähnlich sind auch die Begebenheiten. —

Uns hat in der That nicht die Phantasie, sondern folgende Lokalnotiz, die wir in einem konservativen Dresdener Blatte vorfanden, die Feder in die Hand gedrückt. Diese Notiz, datirt vom 8. Juni, sie lautet:

„Die Kartonnagenfabrik von Scherbel auf der äußeren Schillerstraße hat ihre Arbeiterschaft mit einem Plakat überrascht, wonach von heute an die Löhne um nicht weniger als 20 Proc. herabgesetzt werden sollen. Lohnreduktionen und Veranstaltungen von Fabrikfesten reimen sich schlecht aufeinander.“

Also Lohnreduktionen und Fabrikfeste reimen sich schlecht aufeinander! Sicherlich! Die Arbeiter sehen, wie recht wir bei unserer Schilderung haben, die wir mit der Warnung schließen, daß die Arbeiter sich durch derartige „Harmoniefeste“ nicht werfen lassen sollen Sand in die Augen.

Metallgewerbliche Gesundheitspflege.

Im Verlage der A. Stuber'schen Buchhandlung in Würzburg ist dieser Tage eine kleine Broschüre erschienen, welche den Vorstand des chemischen Laboratoriums am Bayer. Gewerbemuseum zu Nürnberg, Herrn Dr. R. Kayser, zum Verfasser hat und betitelt ist: Chemisches

Hilfsbuch für die Metallgewerbe. In dem Hilfsbuche sind nur solche Vorschriften und Anweisungen enthalten, welche vom Verfasser während seiner 10jährigen Thätigkeit an genannter Anstalt selbst direkt auf ihre Zweckmäßigkeit erprobt worden, oder auf seine Veranlassung von Gewerbetreibenden mit Erfolg verwendet worden sind. Das Büchlein enthält in gedrängter Kürze Alles, was für den modernen Metallarbeiter in chemischer Hinsicht zu wissen nöthig ist, weshalb wir dessen Anschaffung (Preis 2 Mk.) nur empfehlen können. Was dem Buche noch einen ganz besonderen Werth giebt, ist der Abschnitt über metallgewerbliche Gesundheitspflege und dient wohl nichts besser zur Empfehlung des Werzeichens als wenn wir diesem Capitel Einiges entnehmen. Herr Kaiser sagt darüber:

Bei der Ausübung der Metallgewerbe sind leider sehr zahlreiche Möglichkeiten vorhanden, daß mehr oder minder große Schädigungen der Gesundheit vorkommen. Die Lage der Arbeitsräume selber sowie ihre innere Beschaffenheit sind in der Regel selten der Art, daß auf die Gesundheitsverhältnisse der in ihnen Arbeitenden völlig ausreichende Rücksicht genommen werden könnte. Vieles wird oft genug, jedoch nur aus Unterschätzung der vorhandenen Gefahren oder aus Unkenntniß derselben versehen. Da es überflüssig ist, auf die Wichtigkeit besonders aufmerksam zu machen, welche die Erhaltung der Gesundheit und der ungeschwächten Körperkraft für Jedermann hat, so mögen folgende Andeutungen und Winke für die Gesundheit, die vorhandenen Gefahren thunlichst zu vermeiden oder doch zu vermindern, beitragen.

Schmelzen der Metalle. Beim Schmelzen der Metalle sind es besonders Dämpfe von Arsen- und Antimonverbindungen, welche in Betracht zu ziehen sind, vorzugsweise bei antimonhaltigen Legierungen. Zinkhaltige Legierungen geben Zinkdämpfe, die eingeathmet, gefährliche Wirkungen hervorrufen können, noch mehr ist letzteres der Fall beim Schmelzen von Blei und Bleilegierungen; das hierbei oft auftretende staubförmige Bleioxyd ist ein starkes Gift.

Feuervergoldung und Arbeiten mit Quecksilber. Alle Arbeiten mit Quecksilber müssen mit größter Vorsicht ausgeführt werden, da die Quecksilberdämpfe, schon in geringer Menge in den Körper gelangt, gefährliche Krankheiten, anhaltendes Siechthum und den Tod herbeiführen können.

Weizen und Aegen. Bei den Operationen des Aegens und Weizens entwickeln sich sehr oft Dämpfe, welche Chlor oder Stickstoffoxyde (Stickoxyd, Untersalpetersäure, salpetrige Säure) enthalten, welche eingeathmet in hohem Grade die Gesundheit gefährden, besonders letztere Körper, die in der Regel beim Arbeiten mit Salpetersäure oder Salpetersäure enthaltenden Mischungen (Gelbbrennen) entstehen, haben bereits eine große Reihe von Todesfällen herbeigeführt.

Cyankalium. Bei der in der Galvanotechnik so vielfachen Anwendung des Cyankaliums ist nie zu vergessen, daß man mit einer der giftigsten Substanzen arbeitet, welche uns bekannt sind, die nicht nur im festen oder gelösten Zustande in den Körper gelangend, diesen hohen Grad von Giftigkeit besitzt, sondern auch die bei

gewöhnlicher Temperatur von Cyanalkaliumdämpfen ausgehauchten Dämpfe enthalten Blausäure, von der bereits geringe Mengen sehr starke giftige Eigenschaften besitzen.

Auftreten von Kohlenoxyd. Nicht selten ist es erforderlich, Arbeiten über glühenden Holzohlen auszuführen; in solchen Fällen ist daran zu denken, daß hierbei fast stets erhebliche Mengen desselben gasförmigen Körpers entstehen, welcher im Winter bei zu frühem Schluß der Ofenklappen schon so zahlreiche Opfer gefordert hat.

Jeder Metallarbeiter soll folgende Regeln befolgen:

1. Alle Operationen seines Gewerbes, welche schädliche Dämpfe oder Gase hervorbringen, stets im Freien oder unter einem stark ziehenden Schlotte vorzunehmen;
2. In den Arbeitsräumen thunlichst das Einnehmen von Mahlzeiten zu vermeiden, ist dies unthunlich, sich jedoch stets vorher Hände und Gesicht mit Seife tüchtig zu waschen;
3. Die Arbeitsräume sind möglichst oft zu lüften, besonders während der Mittagspause;
4. Im Sommer ist wöchentlich mehrmals, im Winter wenigstens einmal ein Bad zu nehmen; derjenige, für den dies nicht thunlich ist, soll das Bad wenigstens durch ebenso häufige Abwaschung des ganzen Körpers zu ersetzen suchen;
5. Bei Arbeiten, die durch Splitter und dergleichen, Verletzungen der Augen herbeiführen können, soll man sich thunlichst der Schutzbrillen von Glimmer bedienen.

Vorstehende Regeln erfordern kaum Opfer an Geld und Zeit und werden, befolgt, zur Vermeidung zahlreicher Gesundheitsstörungen beitragen und dementsprechend sehr oft das Eintreten eines vorzeitigen Lebensendes verhindern.

Vermischtes.

— **Wiss für Krankenkassen-Vorstände und Mitglieder.** Es liegt bereits ein Fall vor, in welchem Mitglieder einer nationalen Hilfskasse, welche länger als 6 Wochen mit ihren Beiträgen im Rückstande waren, und nicht um Gestundung nachgesucht hatten, auf Verlangen der Behörde gestrichen werden mußten. Sie sind also durch eigenes Verschulden ihrer Rechte verlustig gegangen, sie haben keinen Theil mehr an der Kasse und deren Vermögen, zu welcher sie jahrelang gesteuert haben. Der erwähnte Fall ist in Landsberg a. W. vorgefallen. Das Bürgermeisteramt hatte in der dortigen Verwaltungsstelle einer in Berlin ihren Sitz habenden freien Hilfskasse eine Revision vorgenommen, dem Vorstande der Verwaltungsstelle auf Grund der Ergebnisse der Revision aufgegeben, für Einziehung der rückständigen Beiträge zu sorgen. Als nun bei einer zweiten Durchsicht der Liste noch 4 Mitglieder sich vorfanden, welche länger als 6 Wochen restirten, wurde einfach dem Hauptvorstande in Berlin der Ausschluß dieser Mitglieder aufgegeben. Der betr. Passus dieser Verordnung lautet: „Bei der am 9. April d. J. vorgenommenen Revision der hiesigen örtlichen Verwaltungsstelle wurde gerügt, daß eine große Anzahl Mitglieder mit den Beiträgen

länger als 6 Wochen im Rückstande war, es wurde der Verwaltungsstelle die Einziehung der Rückstände aufgegeben. Die jetzt erneut vorgenommene Durchsicht der Gebeliste weist noch folgende derartige Rückstände, bei denen auch weitere Gestundung gemäß § 5 des Statuts nicht nachgesucht ist, nach (folgen die Namen der Mitglieder und die Anzahl der rückständigen Wochen). Wir fordern den Vorstand nunmehr auf, den Ausschluß dieser Mitglieder zu veranlassen und uns, daß dies geschehen, binnen 4 Wochen nachzuweisen. gez. Jenner, Bürgermeister.“ — Dies kann überall geschehen. Wir wiederholen daher nochmals im eigensten Interesse der Mitglieder und ihrer Familien: Regelmäßige und pünktliche Entrichtung der Krankenkassenbeiträge ist die Pflicht Aller.

— **Nette Solidarität.** Der Mag. Hirsch'sche „Gewerkverein“ theilt erst in seiner vorletzten Nummer mit, daß in Königsberg ein Tischlerstreik ausgebrochen sei. Das Blatt ist so gnädig, die Forderungen der Gesellen als „durchaus gerechtfertigt“ zu erachten bei den dortigen schlechten Lohnverhältnissen. Jammer dann aber gleich hinterher: „Von diesem Streik sind auch ca. 28 Gewerkevereinsgenossen der Tischler ohne ihr Dazuthun (die armen Menschen!) betroffen, welchen seitens des Gewerkevereins die zuständigen statutenmäßigen Unterstützungen (der arme Gewerkeverein!) gezahlt werden.“

— **Den Balken im eigenen Auge sieht Dr. Mag. Hirsch nicht und so sucht er Splitter im Auge eines anderen zu entdecken.** Oder sollte das edle Männchen so naiv sein, daß es glaubt, durch einige aufgefundenen Splitterchen seinen Balken zu verdecken? Diesen Glauben, wenn er vorhanden sein sollte, wollen wir ihm rasch zerstören! Das Organ des genannten Herrn, der „Gewerkverein“, zieht nämlich gegen die Centralkrankenkasse der Tischler, die ihren Sitz in Hamburg hat, zu Felde, erwähnt dabei auch die Metallarbeiterkasse und schießt die betreffende Notiz mit der Bemerkung: „Das „Billige“ rächt sich jeder Zeit.“ Was ist denn nun eigentlich geschehen? Die seitherigen Beiträge dieser Kassen sind seiner Zeit zu niedrig normirt worden und müssen etwas erhöht werden. Dies hat man rechtzeitig eingesehen und demgemäß auf den betr. Generalversammlungen zu Braunschweig und Frankfurt entsprechende Beschlüsse gefaßt. Bis jetzt ist aber noch kein Mitglied dieser Kassen geschädigt worden und wird auch nicht geschädigt werden. Das ist der Thatbestand. Die centralisirten Organisationen aber sind dem biederer Märchen ein Dorn im Auge. Besonders die Tischlerkrankenkasse und die Metallarbeiterkasse haben den Zorn des kleinen Männchens auf sich gezogen, weil die Mitglieder seiner Kassen, wenn eben die Gelegenheit günstig ist, desertiren und sich in jene Kassen aufnehmen lassen, und noch besonders deshalb, weil der Zugang gerade aus diesen Gewerken, seit die centralisirten Kassen bestehen, zu den Hirsch-Dunker'schen Gewerkevereinen ungemein nachgelassen hat. Man hat es hier also mit dem kleinlichsten Concurrenzweid zu thun. Wenn nun die Mitglieder der centralisirten Vereine vor jedem Schaden rechtzeitig gesichert worden sind, so war das bei den Invalidenkassen des Harmonieobstors,

Des Wanderburschen Freud und Leid.

Skizzen aus dem Leben.
Von einem alten „Kahkopf.“

I.

„Will der Schraubstock nicht mehr halten
Und das Feil'ngeht thut sich spalten —
Wenn der Hammer fliegt vom Stiel,
Alsdann ist das Wanderziel!
Zupeidi — Zupeida — —!“

Es ist jetzt gerade zwanzig Jahre her. Ich hatte seit zwei Jahren ausstudirt, nachdem ich vier Jahre mit Blasbalgstange, Vorschlaghammer und Gypsflügel hantirt hatte, aber nur verdammt wenig an die Werkbank gekommen war, an der ich aber trotzdem so viel gelernt hatte, um mein Gesellenstück mit Ehren machen zu können. Zwar, ein Gesellenstück, denn meine Losprechung erfolgte gerade ein halbjahr vor dem Zeitpunkt der Einführung der Gewerbefreiheit in meinem engeren Vaterlande. Mähe genug hat es mir freilich gemacht, eine „gefräste Besatzung“ mit einem „E“, sowie überhaupt das „überbaute“ Zimmerschloß, innen und außen weißgefesselt, mit verzierter Leiste und „Feiertagen“ an den Müttern, fertig zu bringen. Aber unter Zuhilfenahme der Sonntagnachmittage und Beherzigung der an den Wochentagen von der Hand meines gestrengen Lehrmeisters in reichlicher Fülle erhaltenen Nasenstüber ging es schließlich doch ganz passabel. Ich hatte damals einen Lehrgesellen aus dem Thüringen'schen, der aber nach Hand-

werksgebrauch als „Sachs“ angesprochen wurde — ein Schloßmacher ersten Rangs, der nahm sich des armen, vielgeprügelten Lehrlings an, um ihm die Anfangsgründe der „verschließenden Wissenschaften“ beizubringen. Er hatte allerdings auch alle Ursache dazu, denn ich war in seine sämtlichen Diebes-, Toiletten- und Pfandhausgeheimnisse vollständig eingeweiht, auch rauchte er die Pfeife, die wir drei Jungens uns gemeinschaftlich angeschafft hatten, um auf dem Weg zum Kohlen- oder Eisenhändler, wenn wir die meisterliche Handequipe zogen, uns durch den Genuß eines wohlriechenden Kanafers würdig auf den Gesellenstand vorzubereiten, die aber der „Sachs“ confiscirt hatte. Eigentlich drohte er das corpus delicti auf dem Amboss feierlich zusammenzuhauen, aber er zog es doch vor, das bloß symbolisch zu thun, denn er zog die Hand mit dem grimmig erhobenen Schmiedehammer wieder zurück und sagte: Es ist besser, ich werde die Feise rochen, damit ihr jeden Tag euer Unrecht vor Dogen seht. — Und so geschah es auch. Sie und da durfte ich ihm sogar aus meiner Tasche „a Päck Tabac“ für einen Groschen kaufen.

Also, wie gesagt, das Gesellenstück kam zu Stande. Ich wurde feierlich losgesprochen und „zum Gesellen gemacht.“ Der erste „Vorgeher“, Innungsoberrmeister lassen sich die Herren jetzt tituliren, hielt Angesichts der „drohenden“ Gewerbefreiheit und in Vorahnung all der Schweißlichkeiten, welche so ein Gejeß für die edlen Kunstmeister mit sich bringen mußte, eine „führende

Rede. Wir gingen fast die Augen über; freilich kann ich den Wahrheitsbeweis nicht mehr dafür erbringen, ob das aus junggefellhafter Berknirschtheit geschah oder ob mir bloß der Tabakqualm zu schaffen machte. Auf der Herberge schwamm Alles in Bier und Wonne; ich erhielt, nachdem auch noch die üblichen „Halbpunde“ die Kunde gemacht, die Lehren über das „gebührende Verhalten“ eines ehrsamem Junggefellens der Schlosser-, Uhr-, Sporen-, Büchsen- und Windenmacherzunft, über die Strafe des „Verrollens“ u. s. w. — war mit einem Worte, als ich die Beche in der Höhe von fünf Gulden sechsunddreißig Kreuzer bezahlt hatte, ein richtiger zünftiger Gesell geworden.

Es war in Folge dessen auch ganz selbstverständlich, daß ich mir keine Ohrfeigen mehr anbieten, noch weniger aber geben zu lassen brauchte. Aber das Unerhörte geschah! Mein biederer Meister, der in der Haupt- und Residenzstadt des Landes beim Hofschlosser zehn Jahre lang „Feuerbursch“ gewesen war, hatte sich durch das viele Schmieden allzusehr an's Schlagen gewöhnt. Freilich lernten wir bei ihm in Folge dessen unter drei und vier Hämmern drausschlagen, unter zweien Umschweifstifte schmieden mit Absetzen und auf zwei Hügen und zweimal „Warmmachen“ einen Schlüssel „heruntermachen“, aber gar oft legte er den Hammer auf den Amboss, gab demjenigen „Stift“, der einen krummen Schlag gethan, eine Backpfeife, und schmiedete dann wieder ruhig weiter als ob gar nichts geschehen sei. Rebellen dagegen

über welchen der Hauch des Liberalismus schwebt, nicht der Fall. Der Name Pampel genügt allein, um Herrn Girsch den Mund zu stopfen. Die Vorgänge sind allbekannt, als daß wir heute auf dieselben einzugehen brauchen. Den einen wohlwollenden Rath aber geben wir dem verehrlichen Doktor und seinen Gewerksvereins-Trabanten: „Wer in einem Glas haufe sitzt, soll nicht mit Steinen werfen!“

— Ein Staat im Staate. Die Krupp'schen Werke zu Essen gewinnen immer mehr sowohl räumliche Ausdehnung, als auch stete Vermehrung des Arbeiterpersonals. Im Jahre 1860 hatten sie bloß 1764 Arbeiter, welche Anzahl sich im Jahre 1870 auf 7084 gehoben hat, während sie nunmehr über 20000 beträgt. Zählt man die Frauen und Kinder, deren Lebensunterhalt von dem Etablissement abhängt, dazu, so ergibt sich eine Arbeiterbevölkerung von nicht weniger als 65381 Köpfen, von welchen gegen 29000 in den Häusern leben, welche zu den Werken gehören. Die verschiedenen Abtheilungen des Krupp'schen Unternehmens sind acht an der Zahl und begreifen in sich: die Werkstätten zu Essen, drei Steinkohlengruben zu Essen und Bochum, 547 Eisengruben in Deutschland, Minen im nördlichen Spanien in der Nähe von Bilbao, die Schmelzöfen, ein Versuchsplatz zu Meppen für Erprobung von Geschützen nebst verschiedenen anderen Plätzen. Der Schmelz-Ofen sind 11, der Puddel- und Heizöfen 1542, der Dampfkeffel 439 und der Dampfmaschinen 450 mit 185000 Pferdekraften. Zu Essen nehmen die Werke nebst dem Eisenbahnbetriebe 50 km Eisenbahn-Gelände mit 88 Lokomotiven, 893 Wagen, 69 Pferden, 191 Drahtseilen, 65 k Telegraphen-Leitung, 35 Telegraphen-Stationen und 55 Morse'sche Apparate in Anspruch.

— Die Lothringer Eisenwerke haben über 200 Eisenarbeiter entlassen. Auch vom Rhein kommen trübe Nachrichten über die Lage der Eisenindustrie. Daß die Lage derselben in Oberschlesien eine traurige ist, haben wir schon mitgetheilt.

Einiges über die Lage der Metallarbeiter in Oesterreich.

(Nach dem Bericht der k. k. Gewerbe-Inspektoren über ihre Amtsthätigkeit im Jahre 1884*)

I.
Vor Kurzem ist der erste Bericht der österreichischen Fabrikinspektoren der Öffentlichkeit übergeben worden. Man muß anerkennen, daß fast durchgängig großer Eifer, sorgfältige Sichtung des leider nur zum kleinsten Theile bewältigten Materials und ehrliche Schilderung der Mißstände, selbstverständlich im amtlichen Mollton, in dem stattlichen Bande zu finden ist. Daß nur eine kleine Anzahl von Betrieben inspiziert werden konnte, ist nicht die Schuld der Beamten gewesen; ihre Zahl ist zu gering, die Mittel zu klein, die Bezirke zu groß, das Gebiet zu neu.

Uns interessieren hauptsächlich die in dem Bericht zerstreuten Mittheilungen über die zahlreichen Gruppen der Metallindustrie. Was wir bei diesen bieten, macht keinen Anspruch auf Vollständigkeit; mehr aphoristisch, als volkswirtschaftliche Spaziergänge wollen wir das schwarzgelbe Nachbarland durchwandern.

Wir kommen zuerst zum Polizeirayon Wien, dem ersten Aufsichtsbereich. Der Gewerbeinspektor Kulka besuchte

*) Wien, 1885. Druck und Verlag der Kaiserl.-königl. Hof- und Staats-Druckerei.

Gruppe A. 82 Etablissements zur Erzeugung von Metallen und Metallwaaren.

Gruppe B. 79 Etablissements zur Erzeugung von Maschinen, Werkzeugen, Transportmitteln, Apparaten, Instrumenten.

A. verfügte über 5344 Arbeiter, darunter männliche:
5 im Alter von 12-14 Jahren
339 " " " 14-16 "
4040 " " " über 16 "

weibliche:
1 im Alter von 10-12 Jahren
3 " " " 12-14 "
68 " " " 14-16 "
888 " " " über 16 "

Die Zahl und Stärke der Motoren betrug:
Dampf: 54 mit 1265 Pferdekraften.
Wasser: 3 " 22 "
Gas und Heißluft: 9 " 35 "

24 Etablissements waren ohne Motor.
B. hatte 11978 Arbeiter, darunter männliche:

4 im Alter von 12-14 Jahren
390 " " " 14-16 "
11555 " " " über 16 "

weibliche:
29 im Alter von über 16 Jahren.
Die Zahl und Stärke der Motoren betrug:
Dampf: 95 mit 1693 Pferdekraften.
Wasser: —
Gas und Heißluft: 17 mit 114 "

8 Etablissements waren ohne Motor.

Die Zahl der in den besichtigten Betrieben angewandten Arbeiter der Metallbranche betrug demnach 17322, also ein ganz bedeutendes Kontingent, dessen Situation wohl als typisch für die Gesamtlage der betreffenden Industriearbeiter gelten kann. Wie steht es mit der Beschaffenheit der Arbeitsräume, mit der Ventilation u. s. m.? Bei vielen Fabriken wurde, als die Erweiterung des Betriebes notwendig wurde, die Boden- und Kellerräume zur Anlage von Werkstätten benützt. Die hauptsächlichsten Uebelstände sind schlechte Luft, unzureichendes Licht und Raummangel. Die Arbeitslokale der Kleingewerbetreibenden (auch diese fallen unter den Gewerbeinspektor) sorgen nicht für Lüftung, trotz Verunreinigung der Luft durch Staub, überreichende Gase oder andere schädliche Substanzen.

Am schlimmsten von allen Betrieben überhaupt fand es der Gewerbeinspektor „in den Messinggießereien, von denen sehr viele in Kellern etablirt sind. Gerade während des Gießens, somit innerhalb der Zeit der intensivsten Gasentwicklung, müssen Fenster und Thüren geschlossen bleiben, um Belästigungen und Klagen der Nachbarschaft hintanzuhalten. Der Rauch verbreitet sich demnach im Arbeitsraume und verpestet daselbst die Luft.“

Sehr schädlich ist die Beschaffenheit der Atmosphäre bei Galvanisireuren und Bijouteriewaarenherzeugern, namentlich in den mit Salpeter- und Schwefelsäuredämpfen geschwängerten Bezirken. Die dabei beschäftigten jungen Mädchen husteten und hatten geröthete Augen. Jämmerlich sah es ferner aus bei den Schlossern, wo der auf die Person entfallende Luftstrom bis auf 5 Kubikmeter herabsinkt. Das hygienisch nötige Minimum ist 7 bis 10 Kubikmeter.

Die Schleifräume einiger Metallwaarenfabriken waren stark mit Staub angefüllt, ohne jede Vorrichtung zur Beseitigung oder Abschwächung dieses Uebels.

Unter den Etablissements, in denen das oben angegebene Minimum des Rauminhalts nicht vorhanden war, befanden sich 9 aus der Metallindustrie.

Werkstätten mit verdorbener, für die Athmung unzuträglicher Luft, ohne jede Ventilation, fand Herr Kulka 72, darunter gehörten 16 der Metall-, 6 der Maschinenindustrie.

In den meisten Eisen- und Metallgießereien, Schleifereien, Schlossereien, mithin gerade da, wo solche Einrichtungen besonders notwendig wären, fanden sich keine Wascheinrichtungen. So beschäftigte eine Schlosserei 65 meist jugendliche Arbeiter, von denen 45 im Hause ihre ganze Verpflegung haben. In dieser Lehrlingszuchtungsanstalt fand sich weder in den Wohnzimmern, noch in den Werkstätten ein Waschgefäß aufgestellt. „Die Leute

wuschen sich angeblich am Brunnen. Daß dies jedoch nicht alltäglich geschieht, war aus dem Aussehen der Burschen zweifellos zu erkennen; dieselben waren bis auf wenige an Gesicht und Händen mit einer Schmutzkruste bedeckt.“ In einer Metallwaarenfabrik konnten sich 80 Schleiferinnen nicht waschen, da angeblich der Hausknecht die Waschgeschirre (wie sich herausstellte, einige mit Schmutz belegte Ditten) eingesperrt hatte. Ein Theil der Arbeiter ging beschmutzt fort, ein anderer Theil hockte im Hofe und verzehrte das Mittagessen; da einige sich scheuten mit unreinen Händen zu essen, so halfen sie sich mit Fetzen von Zeitungspapier.

Jämmerlich ist gesorgt für die Aufbewahrung der Oberkleider in Gießereien und Schleifereien u. s. w. Von Unfällen wurden dem Inspektor bekannt:
In der Metallwaarenbranche 37
In der Maschinenbranche 135
Summa 172

Die Gesamtzahl der Unfälle in allen Industriegruppen überhaupt betrug 248, so daß mehr als zwei Drittel auf die Metallindustrie entfallen. Mit tödtlichem Ausgang überhaupte erfolgten 22 Unfälle, davon kommen 4 auf die beiden oben gekennzeichneten Gruppen. Ein Blick in das Verzeichniß der einzelnen Unfälle zeigt, daß die schweren Verletzungen besonders in unserer Branche vertreten sind.

Zu rügen hatte der Gewerbeinspektor in verschiedenen Metallwaarenfabriken die ungenügenden Ausgänge, ebenso bei Maschinenfabriken, Schlossereien u. s. w.

Die häufigste Veranlassung zu Anordnungen (ob sie befolgt werden? Ref.) boten die Arbeitsmaschinen zur Metallbearbeitung durch ihre offenliegenden, eine Hauptquelle der Unfälle bildenden Aderwerke. Vielfach fand sich bei Bohrmaschinen, daß an der Bohrspindel der Kopf der Befestigungsschraube für das Bohrstück vorstand, wodurch der Arbeiter sehr leicht am Hemd oder Hockärmel erfaßt und beschädigt werden konnte. Bei Drehbänken fanden nur in 3 großen Maschinenfabriken die nötigen Schutzvorrichtungen (Abschluß der Wechselläder durch ein um eine verticale Achse drehbares Drahtgitter oder durch eine Holztafel). Die Kreisfräse richtet auch in Oesterreich große Verheerungen an.

Wie steht es mit der effektiven Arbeitszeit? Sie beträgt beim Kleingewerbe 11, beim Fabrikbetriebe 10 Stunden, „doch sind zahlreiche Ausnahmen vorhanden.“ Namentlich findet im Kleingewerbe sich oft eine 14 bis 15stündige Arbeitszeit. „In Fabrikbetrieben, besonders bei der Metallindustrie bildet die normale 10stündige Arbeitszeit so ziemlich die Regel.“ Doch kommt es bei ihr vor, daß bei Ausführung von speziellen Aufträgen die ganze Mannschaft oder einzelne Arbeitergruppen 1 bis 3 Stunden über die gewöhnliche Arbeitszeit hinaus arbeiten? An Sonn- und Feiertagen wird gewöhnlich in den Fabriken nicht gearbeitet. Die Mittagspause beträgt 1 Stunde in der Metallindustrie, während in anderen Branchen nur 1/2 Stunde gesetert wird.

Was die Lohnzahlungen betrifft, so überwiegt bei den männlichen Arbeitern der Accord- resp. Stücklohn, bei den weiblichen der Zeitlohn. „Im großen Durchschnitt beträgt der Wochenverdienst eines männlichen Arbeiters ca. 8¹/₂ Gulden, der des weiblichen ca. 5 Gulden. Der Spielraum zwischen Minimal- und Maximalverdienst ist sehr groß, insbesondere bei den männlichen Hilfskräften. Als untere Grenze kann bei letzteren 5 Gulden, als obere 23 Gulden, bei den Frauenpersonen beziehungsweise 3 und 9 Gulden angenommen werden. Am höchsten stellt sich der mittlere Verdienst der männlichen Arbeiter in der Maschinenindustrie mit ca. 11¹/₂ Gulden. In der Metall- und Maschinenindustrie wird, nach dem Fabrikinspektor, nahezu durchwegs die Sonntags- und die Ueberstundenarbeit, sofern es sich nicht um Accordarbeiten handelt, um 25 pCt. höher vergütet, d. h. 8 derartige Stunden werden als voller Arbeitstag gerechnet.

Die Abklohnung erfolgt fast überall wöchentlich, und zwar zumeist am Samstag Abend. Nur 3 große Fabriken, darunter eine der Metall- und eine der Maschinenindustrie angehörig (mit rund je 1000 Arbeitern) zahlen vernünftiger Weise bereits am Freitag aus.

Was die Fortbildungsschulen betrifft, so giebt es, außer einer Fachschule für Spängler, auch noch am technologischen

half nicht; aus der Lehre laufen, galt als eine große Schmach. So mußte man denn all die unbedienten und — wie ich ja gern zugestehen will — hie und da auch verdienten Stiebe hinnehmen, die groben, entwürdigenden Scheltworte hinunterwürgen — als Lehrling.

Aber als Geselle sich so etwas bieten zu lassen! Nein, das wäre gegen allen Handwerksgebrauch, gegen die ganze Standesehre, das wäre mindestens eben so schlimm gewesen, als wenn sich ein Offizier den Degen nehmen oder gar von einem Civilisten reprimandiren läßt. Wir bauten zu der Zeit, d. h. ich, der Meister und ein neuangehender Kunstseiler, Lehrling genannt, auf einem benachbarten Gut ein großes Hühnerhaus. Es gab damals noch nicht alle Sorten von Faconeisen wie heutzutage; das Ganze, was man auf diesem Gebiete haben konnte, waren zwei Sorten Winkelisen und eine plumpe Art von T-Eisen, das man zu Fenstersprossen verwendete. Man mußte sich daher bei einem solchen „Bau“ viel mit Flach- und Bandeisen helfen und der Draht spielte selbstverständlich keine untergeordnete Rolle dabei.

Unser „Alter“ blieb auf dem Gute selbst über Nacht, während wir Beide nach der Stadt gehen mußten. Sei es nun, daß er mit seinen Liebesabenteuern beim Zimmermädchen kein Glück gehabt oder einen enormen Kater hatte — kurz und gut, eines schönen Morgens konnte ihm nichts recht gemacht werden und plötzlich stürzte er auf mich los, packte mich am Ohr — und man denke,

einen neugeborenen Gesellen am Ohr zu nehmen! — und wollte mit dem Hammerstiel auf mich losfahren. Nun kam aber auch bei mir der lange genug verhaltene Groll zum Ausbruch. Jahrelang hatte ich mich mißhandeln lassen müssen, ohne mucken zu dürfen — urplötzlich stand Alles, was ich in den vier Jahren erduldet, vor meinem geistigen Auge; namentlich ein Fall, der so recht empörend war (der „Alte“ hatte mich während des Schmiedens mit der schweren Feuerzange über's Kreuz gehauen, daß ich in den Bockstrog taumelte), trat lebhaft vor mich hin — und nun wollte er mich wieder schlagen! Mit einem gewaltigen Ruck riß ich einen etwa 12 Fuß langen Eisenstab, den ich zum Geraderichten vor mir liegen hatte, in die Höhe und ließ ihn mit voller Wucht auf meinen Angreifer niederfallen! Ich glaube es wäre ihm ein arger Schaden geschehen, wenn er nicht rechtzeitig genug zur Seite gesprungen wäre. Das hatte er nicht vermuthet, daß bei dem bisher so geduldeten Jungen sich auch die Milch der frommen Denkungsart in gährenden Drachengift verwandeln könne; er schaute ganz verduzt drein. Ich aber legte gravitatisch die Schürze ab, schlüpfte mit aufgestülpten Hemdärmeln in den Rock und verlangte meinen „Bettel.“ Den gab er mir nun allerdings nicht; sondern schickte mich einfach nach Hause, wo die Familienangehörigen mir die Absicht, mich „fremd zu machen,“ durchaus ausreden wollten. Allein es half nichts, ich bestand auf meinem „Schein“ und am nächsten Montag fing ich schon in der Nachbar-

stadt in einer Werkstelle an, die wegen ihrer „modernen Einrichtungen“ einen gewissen Ruf in der ganzen Gegend hatte.

Da lernte ich denn Schloßriegel und Zubehörungen aus Bandeisen, gestanzte Schloßplatten und ditto Schenkelfüge kennen, eine Bohrmaschine mit Fußbetrieb und eine Ofenrohrwalze waren im Betrieb; Ladenwinkelbänder wurden mit Schwefelpulver rothwarm geschweißt — ich war in eine ganz neue Welt versetzt. Dazu kam, daß die Gesellen „auf eigene Faust“ arbeiteten und statt um fünf Uhr Morgens die Arbeitszeit um sechs Uhr begannen. Zu der Zeit hörte ich auch zum ersten Male hie und da etwas über Staatshilfe und Selbsthilfe; unser Meister, der ein gar frommer Mann war, schimpfte lästerlich über „diesen schlechten Vassalle“ — aber unter das „organisirte Volk“ bin ich eigentlich doch erst später gerathen. Also vor jetzt zwanzig Jahren, nachdem ich zwei Jahre Geselle war und in der Blüthe der „Flegeljahre“ — achzehn — stand, faßte mich die Lust zum Wandern an. Ich gehörte also zu denjenigen, die nach Pfarrer Rahl in Schweinfurt „aus Uebermuth“ auf die Landstraße gingen. Wenn Du, lieber Leser, einiges Interesse dafür hast, über meine Erlebnisse in der „höllischen Fremde“ Einiges zu hören, will ich dies in einigen Abschnitten erzählen, und zwar nicht bloß von der Landstraße und von der Werkstat, sondern auch von meinen Erfahrungen in dem, was man die „sozialen Dinge“ nennt. So ein alter Wanderbursch weiß gar Manches, was heutzutage nicht Jeder mehr erlebt.

Geweremuseum des niederösterreichischen Gewerbevereins eine größere Anzahl von diesem Vereine errichtete und vom Staate subventionirte Speziallehrcurse, darunter eine Sektion für Metallindustrie. Die Kurse umfassen:

- Die niedere Fachschule zum Zweck der ersten theoretischen und praktischen Ausbildung in der Kunst- und Ausschlägerei, in der Werkstatttechnik des Maschinenbaus und in der Gießerei.
- Höhere Fachschule für Maschinenisten. Heranbildung von Monteuren, Lokomotivführern, Maschinenisten und von Fachlehrern.
- Fortbildungsschule für Metallindustrie. Für Erwachsene in der Berufspraxis stehende Gewerbetreibende.

Ueber die Krankenversicherungsverhältnisse ein ander Mal. Die Verhältnisse der Metallarbeiter im 1. Aufsichtsbezirk sind, das beweist ein flüchtiger Rückblick auf unsere Darstellung, nicht besonders glänzende. Namentlich sprechen die Einrichtungen im Fabriksaal und in den Werkstätten aller Gewerbebetriebe, bilden dadurch die Grundlage für möglichst rasche und große Ausbreitung und Entfaltung der Berufskrankheiten, und tragen so dazu bei, daß die Arbeiter immer mehr degeneriren. Die Unfallstatistik ist gleichfalls eine erschütternde und lebhaft den Mangel und die Nothwendigkeit eines gründlichen Arbeiterschutzes vor Augen. Die Arbeitszeit ist lang, die Löhne niedrig genug. Und die Angaben über die Löhne sind von den selbstverständlichen schmerzhaften Fabrikanten gemacht, über deren Unehrlichkeit und Unzuverlässigkeit der Herr Gewerbeinspektor mancherlei zu erzählen weiß. Um nur eines herauszuheben, es vermieden die Unternehmer sorgsam die Nennung der Minimallohne, „auch wenn ein großer Prozentsatz der Arbeiter solche Löhne hatte.“ Und so fort!

Vielleicht bringt unser Spaziergang im 2. Aufsichtsbezirk uns tröstlichere Ergebnisse, Einsichten und Ausichten.

Arbeiterbewegung.

Die Schlossergehilfen in Berlin nahmen in einer am vergangenen Sonntag abgehaltenen Versammlung folgende Resolution an:

„Die Versammlung beschließt, daß alle Kollegen, welche noch länger als 10 Stunden arbeiten, morgen, am 29. Juni, in der Frühe an ihre Meister resp. Arbeitgeber mit der Erklärung herantreten sollen, von jetzt an nur noch 10 Stunden pro Tag arbeiten zu wollen. Die Kollegen verpflichten sich, strenge darauf zu halten, daß weder des Sonntags noch nach Feierabend gearbeitet werde. Bei denjenigen Arbeitgebern, welche sich weigern sollten, auf die angeführten Bedingungen einzugehen, ist die Arbeit sofort niederzulegen und dem Vorstehen der Lohncommissions hieron sofort Kenntniß zu geben. Gleichzeitig ist eine einheitliche Arbeitszeit betreffs des Anfangs- und Aufhörens anzubahnen und zwar vom 1. April bis 1. Oktober von 6 Uhr Morgens bis 6 Uhr Abends, vom 1. Oktober bis 1. April von 7 bis 7 Uhr mit 1/2 Std. Frühstückspause und 1 1/2 Std. Mittagspause; jedoch darf dies nicht als Hauptbedingung betrachtet werden. Die Kollegen verpflichten sich, nur in humaner Weise mit diesen Forderungen an ihre Arbeitgeber heranzutreten, damit alle unnützen Heberereien vermieden werden. Gleichzeitig verpflichten sich die in Arbeit bleibenden Kollegen, während des Streiks wöchentlich mindestens 1 Mk. für die streikenden Kollegen zu zahlen.“

In Ruskau haben die Köpfer, die höchstens 10 Mark pro Woche verdienen, eine Lohnerhöhung verlangt, die bis zum gestellten Termine, 23. Juni, nicht bewilligt war. In Folge dessen haben 60 Mann die Arbeit eingestellt.

Die Strohh- und Filzhutarbeiter in Dresden haben in mehreren Fabriken die Arbeit niedergelegt, da ihnen der Lohn gekürzt wurde. Für 40 Pfg. sollte ein Duzend Hüte fertiggestellt werden. Aushilfsarbeiter waren eingetroffen, doch haben dieselben die Arbeit gleichfalls rasch verlassen, da dieselbe zu anstrengend und nicht lohnend war.

Die Wandwirker in der Fabrik von Borwick u. Sohn zu Bremen haben die Arbeit eingestellt, weil ihnen die verlangte Lohnerhöhung abgeschlagen wurde. Im Gegentheil beabsichtigt die Firma, die Löhne noch niedriger zu stellen. — In dem benachbarten Gaan steht es traurig aus. In diesem Weberorte stehen schon seit Wochen eine große Anzahl von Webstühlen still, so daß in des Wortes eigenster Bedeutung der Hunger dort einzogen ist.

Die Lohnbewegung hat in Leipzig fast sämtliche Gewerbe ergriffen. Die Baugewerke haben einen zehntägigen Arbeitstagen erzielt, nun wollen die Gesellen Lohnerhöhung. Die Meister, welche die Lohnerhöhung im Prinzip zugestehen, wollen sie aber nur gewähren unter der Bedingung, daß die Gesellen nach dem Innungsstatut einen Gesellen-Ausschuß wählen. Das aber wollen die Gesellen nicht und die Differenzen bleiben. Ueberhaupt sind die Leipziger Arbeiter Gegner der Innungen. So waren kürzlich die Maler und Lackierergeliffen von den Innungsmeistern eingeladen worden, den im Innungsstatut vorgesehenen Gesellen-Ausschuß zu wählen. 110 Gesellen waren erschienen, 91 Stimmzettel waren abgegeben, von denen aber nur einer befristet war. So konnte natürlich keine Wahl zu Stande kommen. Die Maler und Lackier haben übrigens ihre Forderungen etwas ermäßigt und dürften sie auch erfüllt sehen, ebenso wie die Schlosser. Die Glaser verlangen einen wöchentlichen Minimallohn von 20 Mark. Die Graveure sind auch in die Lohnbewegung eingetreten, während die Buchbinder und Barbier mit ihrer Agitation aufgehört haben. Wie man hört, wird auch für Cigarrenarbeiter, Tischler, Schmiede und Steinseher in nächster Zeit die Lohnbewegung beginnen.

Technisches.

Eine vollständige Umwälzung der Eisenindustrie wird von amerikanischen Blättern angekündigt. Diese Umwälzung soll ein neues Verfahren der Stahlbereitung bewirken. Ungefähr vierzehn Fabrik-Etablissements sind für die Benutzung dieser Methode von den Erfindern bereits lizenziert worden. Die Eigentümlichkeit des neuen Verfahrens besteht darin, daß dabei der Puddlingprozeß (die Umwandlung von Gußeisen zu Stahl oder Schmelzeisen) durch Maschinen verrichtet wird, so daß nur eine ganz kleine Anzahl von „Puddlern“ erforderlich ist. Das Produkt ist ein Stahl von sehr geringem Kohlenstoffgehalt, der

sich so leicht wie das weiche Eisen verarbeiten und schweißen läßt. Competente Beurtheiler sprechen die Ueberzeugung aus, daß das Produkt dieses neuen Verfahrens dem Bessmerstahl mit Erfolg Konkurrenz machen und denselben mit der Zeit zum größten Theile verdrängen wird. Was aber besonders in's Gewicht fällt und von weitreichendstem Einfluß sein wird, ist die Thatsache, daß durch das neue Verfahren Eisenwerke nutzbar gemacht werden, die bisher, wegen ihres starken Phosphorgehalts, fastlich wertlos waren. Das neue Verfahren wird als „Claff-Griffith-Prozeß“ bezeichnet.

Dehydration von Weißblech. Erwärmt man vorstichtig schön und gleichförmig verzinntes Eisenblech, also Weißblech, so weit, daß dessen Zinn eben in Fluß geräth, (auf ca. 280 Grad C) und taucht es dann ohne Zeitverlust in eine Flüssigkeit, die man durch Auflösen von zwei Gewichtstheilen Zinnchlorür in vier Theilen Wasser, ein Theil gewöhnlicher Salpetersäure und zwei Theilen Salzfäure erhält, so überzieht sich blitzschnell die ganze Oberfläche der verzinnten Tafel mit einer außerordentlich schönen Gruppe feinsten Kryalle, die besonders glänzend hervortreten, wenn die so behandelten Bleche nach gehörigem Trocknen mit einer durch Anilinfarben gefärbten alkoholischen Schmelzlösung überzogen werden. Oder: Soll eine Tafel Weißblech gleichförmig mit Kryallen überzogen erscheinen, so wird dieselbe bis zur Schmelztemperatur, wie oben bemerkt, erhitzt. Wird dann Wasser durch eine feine Brause auf diese aufgespritzt, so bildet jeder auffallende Wassertropfen ein Kristallisations-Centrum. Wenn das Wasser durch Neigen der Platte noch zum Fließen gebracht wird, so entsteht ein streifig-Muster. Taucht man das erhitzte Blech in schräger Führung in kaltes Wasser (das Wasserbad im langen Rasten wird durch Zu- und Abfließen von kaltem Wasser gespeist), so entsteht ein feines Moiré von granitähnlicher Zeichnung. Nach der Abkühlung wird durch Abwaschen mit verdünnter Salzfäure, der man noch etwas Salpetersäure zusetzen kann, gebleicht, was ebenfalls in einer Kasse oder wasserdichten langen Rasten geschieht. Hierauf wird die Blechtaste mit reinem Wasser gewaschen, dann in verdünnter Lauge (Natrium) getaucht, um etwa gebildetes Zinnoxyd wegzunehmen, und dann nochmals mit reinem Wasser abgepült. Schließlich wird das Moiré mit einem durchsichtigen Firniß gebedt oder wie oben behandelt.

Sweet's selbstthätige Sandform-Maschine für kleine Gußstücke. Die Herstellung der Sandformen für kleine Gußstücke ist bisher gewöhnlich mit der Hand geschehen. Obgleich dabei durch sinnreiche Hilfs-Vorrichtungen u. s. w. die Arbeit wesentlich erleichtert und beschleunigt worden ist, so war damit doch noch keine befriedigende Lösung der Aufgabe für die Massenerzeugung gefunden. Zwar hat man schon mehrfach versucht, selbstthätige Sandform-Maschinen zu bauen, doch war der Erfolg gewöhnlich an praktischen Schwierigkeiten gescheitert, welche die allgemeinere Einführung der Maschinen unmöglich machten. Eine neue selbstthätige Maschine dieser Art wird von der „Sweet Molder Comp.“ in Cleveland, Ohio, gebaut, welche sich für die Massenerzeugung kleiner Gußstücke bereits praktisch bewährt haben soll, wie der „Techniker“ meldet. Um die Sandformen herzustellen kommt eine rechteckige Modellplatte in Anwendung, welche, von der Größe der Sandformen, auf ihrer oberen und ihrer unteren Fläche die entsprechenden Modelle trägt. Diese Modellplatte ist an einem Arme befestigt und dieselbe zur gleichzeitigen Herstellung von vier Gußstücken. Der Abdruck der unteren Fläche der Modellplatte liefert die untere Sandformhälfte, und der Abdruck der oberen Fläche liefert die obere Sandformhälfte. Der nötige vorher zubereitete Formsand befindet sich in einem Kasten, welcher unten eine mit einem Schieber verschließbare Oeffnung hat, aus welcher der Sand nach Bedürfnis in die Formkästen geleitet wird. Der untere Formkasten für die untere Sandform ist ein flacher, rechteckiger, oben offener Kasten von Blech, welcher in die rechteckigen Oeffnungen des runden Tischs eingesetzt wird. Der Tisch hat fünf solcher Oeffnungen und ruht derart, daß auf der einen Seite die leeren Kästen einer nach dem andern mit Unterlagbrettern eingesetzt und auf der anderen Seite dieselben mit der fertigen unteren und oberen Sandform entfernt werden können. Die Kästen ruhen mit ihren Unterlagbrettern in den Tischöffnungen auf federnden Hebedäumen, mit welchen sie bei den folgenden Operationen etwas gehoben und wieder gesenkt werden können. Nachdem der leere Formkasten unter dem Sandtrichter mit Formsand gefüllt ist, legt sich die Modellplatte mit ihrer unteren Seite darüber, dann folgt darüber der Rahmen für die obere Sandform, welcher aus zwei L-förmigen Stücken besteht, die durch ein Scharnier verbunden sind. Dieser rechteckige Rahmen bildet mit der Modellplatte den Formkasten für die obere Sandformhälfte. Nachdem derselbe mit Sand gefüllt und abgestrichen ist, werden die beiden Sandformhälften mit der dazwischen liegenden Modellplatte zwischen einer oberen und einer unteren Druckplatte zusammengedrückt, so daß man genaue Abdrücke von der oberen und unteren Fläche der Formhälften erhält. Nachdem dies geschehen und die Druckplatten zurückgegangen sind, hebt sich der obere Formrahmen mit der oberen Sandformhälfte frei hoch, dann folgt die Modellplatte mit einem leichten Kuch halb so hoch, so daß sie frei in der Mitte zwischen der unteren und der oberen Formhälfte schwebt und sich seitlich herauszwingen kann. Dann senkt sich der obere Formrahmen wieder und die obere Sandformhälfte legt sich nun genau auf die untere, worauf sich der obere Rahmen öffnet. Der Tisch dreht sich weiter und die fertige Sandform wird zum Gießen herausgenommen. Für sämtliche Gußstücke ist nur ein gemeinsames Gußloch nötig und der Bolzen für dasselbe ist unter der oberen Druckplatte angebracht. Alle nötigen Bewegungen werden von einer vertikalen Welle abgeleitet, welche in dem rechts angeordneten Kasten liegt und acht verschiedene Räder trägt. Die Maschine arbeitet mit einer Leistung von zwei und einhalb Formen in der Minute, und kann dieselbe ohne Unterbrechung den ganzen Tag betrieben werden, wenn man die fertige Form sogleich gießt, dann die Gußstücke ausgießt und den Sand, von Neuem zubereitet, der Maschine wieder zuführt.

Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter (G. S.)

Unter Hinweis auf § 18 Abs. 9 des Statuts werden die örtlichen Verwaltungen ersucht, die Abrechnung für Mai Juni rechtzeitig, bis zum 15. Juli cr., einzusenden.

damit in der Zusammenstellung der Hauptabrechnung für die ersten 6 Monate dieses Jahres keine Verzögerung eintritt.

Wir machen auch hier darauf aufmerksam, daß die Krankenscheine für nichtarbeitsfähige Kranke nur gegen ein ärztliches Attest verabsolgt werden, welches bezeugt, daß der Kranke in ärztlicher Behandlung steht, jedoch erwerbsfähig ist. Sollte ein erwerbsfähiger Kranker nachträglich vom Arzte erwerbs- oder arbeitsunfähig erklärt werden, so hat er dieses sofort dem Bevollmächtigten zu melden und gegen Rückgabe des gelben Scheines einen weißen Schein in Empfang zu nehmen. In gleicher Weise hat auch derjenige, welcher erst für arbeitsunfähig, nachher aber für arbeitsfähig, jedoch der ärztlichen Behandlung bedürftig, erklärt wird, dem Bevollmächtigten sofort Anzeige zu machen und den weißen gegen einen gelben Schein auszutauschen.

Die Mitgliedsbücher Nr. 8493b, ausgestellt in Benrath am 22. Januar 1884, für Johann Hauschild, Schlosser, geb. am 6. Oktober 1859 zu Jülich bei Neuwied, Nr. 5351, ausgestellt am 22. September 1883 in Hanau für Jakob Klee, Gießer, geb. 7. Januar 1841 in Hanau, sind verloren gegangen und werden hiermit für ungültig erklärt.

Das Mitglied Mathäus Höferle, Zinngießer, geb. am 18. August 1862 zu Tübingen, eingetreten am 16. November 1884 in München unter Nr. 9073b, wurde nach § 6 al. a, das Mitglied Albert Schimaneck, Hilfsarbeiter, geb. 16. Juni 1863 zu Ulfahr, eingetreten am 31. 8. 1884 in Haidhausen unter Nr. 9922, wurde nach § 6 al. c. ausgeschloffen; da dieselben von den betreffenden Verwaltungsstellen abgereist sind, wird der Ausschluß hiermit zur Kenntniß gebracht.

Die Aufnahme des Conditors Michael Lohner, geb. am 28. Oktober 1856 zu Trier, eingetreten am 26. Februar 1885 in Gießen unter Nr. 21044b wird für ungültig erklärt und wird die örtliche Verwaltungsstelle, bei welcher derselbe zureisen sollte, ersucht, dem Lohner sein Eingezahltes gegen Auszahlung des Mitgliedsbuches zurückzugeben.

Hamburg, 25. Juni 1885.

Mit Gruß

Der Vorstand.

Briefkasten.

Montigny, Halle, Düsseldorf. Nächste Nummer. Werken. S. Die Abonnementsquittungen folgen in nächster Nummer. Ausfertigen müssen Sie dieselben aber selbst. Ein. A. A. Wir erhielten kein Interat. Herford. D. Nur keine Furcht! Die mitgenommenen Exemplare unseres Blattes müssen Ihnen wieder zurückgegeben werden. Reklamieren Sie dieselben sofort. Frankfurt a. M. B. Wenn sich Ihr Arbeitgeber weigert, die von der Unfallgesellschaft erhaltene Summe voll an Sie herauszahlen, so ist er wegen Betrugs strafbar. Es kann nicht schaden, ein Exemplar zu statuieren.

Anzeigen.

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

An die Abonnenten der Metallarbeiterzeitung in Hannover.

Ich ersuche alle diejenigen, welche noch mit ihren Abonnementsgeltern im Rückstande sind, um baldige Berichtigung. Gebe zugleich bekannt, daß in Zukunft der Abonnementsbetrag im Laufe des ersten Monats jeden Quartals an den Ueberbringer gegen Verabfolgung von Quittung zu entrichten ist. Bei unregelmäßiger Zustellung und bei Wohnungswechsel bitte um Mittheilung. Auf allseitige Unterstützung hoffend, zeichnet mit collegialischem Gruß

S. Barmkothe, Perlstr. 5, II.

Salzburg in Cprol.

Im Interesse der reisenden und unsere Stadt berührenden Kollegen geben wir bekannt, daß sich die Schlosser-Herberge in Salzburg von jetzt ab Linzergasse, im „Blauen Sechsen“, befindet.

Im Auftrage der Schlossergenossenschaft

Franz Rabus, Schlosser.

Allgemeine Kranken- u. Sterbekasse der Metallarbeiter.

Filiale Pragwitz und Umgegend. Den Mitgliedern zur Nachricht, daß die Kassenabende sich von 4. Juli ab nicht mehr in der „Börse“, sondern Canalstraße 17, Steingrübbers Restaurant stattfinden. Die Wohnung des Bevollmächtigten E. Förster ist vom 1. Juli ab Ziegelstraße 23.

Filiale Chemnitz.

Steuerannahme findet v. 27. Juni ab jeden Sonnabend in Stadt Leipzig, Mühlenstr. 27, statt.

D. Bevollm.

Hamburg.

Das unentgeltliche Arbeitsnachweis-Bureau für Schlosser befindet sich bei den Mühren 78. Dasselbst Herberge und Verlehr.

Fachverein der Metallarbeiter für Leipzig und Umgegend.

Sonntag den 19. Juli findet unser Sommerfest bestehend aus Concert und Ball, verbunden mit Belustigungen für Damen, Herren und Kinder, in den Räumen der Tonhalle statt. Der Vorstand.

Warnung.

Alle Kollegen werden hiermit vor dem Schlosser Johann Erhard aus Nürnberg, zur Zeit in München, gewarnt. Mehrere Arbeiter.