



# Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Hefblatt 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. — Inventionspreis pro dreifach gespaltene Zeile oder deren Raum 20 S., Kassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 S die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 21.

Nürnberg, 18. Juli 1885.

3. Jahrgang.

## Opfer des Kampfes um's Dasein.

„Kampf um's Dasein.“ — ein kurzer Weg, aber bedeutungsvoll und inhaltsreicher wie kein zweiter, besonders für die arbeitenden Klassen. Diese sind, wie die tägliche Erfahrung mit geradezu erschwerender Deutlichkeit lehrt, in diesem Kampfe immer am meisten gefährdet. Unerhört sind die Opfer, zu denen sie, um einer bescheidenen, oft sogar äußerst schlechten Existenz willen, gezwungen sind; sie müssen Alles preisgeben, was Werth für sie hat: Familienglück und Lebensfreude; ihre Arbeitskraft und ihre Gesundheit, ja häufig genug ihr Leben, — die einzigen Güter, welche sie besitzen. Sie müssen im Dienste der Industrie nicht nur Hunger und Kummer leiden; sie müssen auch bluten auf dem Schlachtfelde der freien Concurrenz.

So beliet sich nach den amtlichen Berichten der deutschen Fabrikinspektoren die Gesamtzahl der Unfälle in den verschiedensten Berufsclassen im Jahre 1883 auf rund 9600, worunter 492 Todesfälle in Folge der erlittenen Beschädigungen eingetreten sind.

England zeigt uns ähnliche beklagenswerthe Ergebnisse. Dort sind, wie aus dem kürzlich an das Parlament gelangten Bericht über die Handhabung der Fabrikgesetze für 1884 sich ergibt, im Verlaufe dieses Jahres 8964 Personen durch im Gange befindliche Maschinen getödtet oder verletzt worden.

Das sind furchtbare Biffern! Und ein hoher Procentsatz dieser schweren Unfälle entfällt wieder auf — Kinder, auf jene unglücklichen Wesen, die, statt die Freude der Jugend zu genießen, wie ihr natürliches Recht es verlangt, sich an die Maschinen bannen lassen müssen.

Derartige Thatfachen an und für sich schon empören den Menschenfreund. Von einem heiligen Grimm aber wird er ergriffen, wenn er erfährt, daß die meisten Unfälle sehr wohl hätten vermieden werden können, wenn: 1) die Betriebsinhaber oder Leiter so gewissenhaft wären, die nöthigen Schutzvorrichtungen an den Maschinen zu treffen; 2) der Arbeiter nicht unvorsichtig förmlich moralisch gepeitscht würde zur Eile bei der Arbeit.

Die Herren Fabrikinspektoren in Deutschland wie in England, mit seltener Ausnahme, pflegen, ganz im manchesterlichen Geiste, weitaus den größten Theil aller Unfälle auf die „Unachtsamkeit und Ungeschicklichkeit der Arbeiter“ zurückzuführen. Damit aber machen sie sich einer gräßlichen Entstellung der Thatfachen schuldig. Wenigstens fehlt es ihnen an Verständnis für das Verhältnis der Arbeiter gegenüber der Unfallgefahr.

Daß Unfälle, die aus Fahrlässigkeit, Leichtsinne oder Uebermuth des Arbeiters resultiren, vorkommen, steht außer Zweifel; sie bilden aber nicht die Regel, sondern die Ausnahme und erscheinen alsdann zumeist unter folgenden Gesichtspunkten:

Die mit dem Fabrikbetrieb verbundene Theilung und die daraus resultirende Eintönigkeit der Arbeit erzeugt nothwendig einen gewissen Grad an Gedankenlosigkeit; die Einrichtungen des Arbeiters sind mehr oder weniger automatisch; die stete Nachbarschaft der Gefahr macht ihn gleichgültig gegen dieselbe. Derjenige, welcher im Stande ist, sich in die Lage eines Arbeiters zu versetzen, wird dahin urtheilen: daß mehr als die Durchschnittsenergie eines Menschen dazu gehört, seine Arbeit Jahr aus Jahr ein vorsichtig zu betreiben.

Zu dieser Erwägung rein physiologischer Art kommt noch eine andere, die materielle und wirtschaftliche Seite der Sache betreffende:

Weber das Lohn- noch das Accordverhältnis, in welchem der Arbeiter als Verkäufer seiner Arbeitskraft vertragsmäßig zum Unternehmer steht, ist der Beachtung der nöthigen Vorsicht gegen Unfallgefahr günstig; im Gegentheil, es ist ungünstig, und das oft in einem sehr hohen Grade. Man bedenke wohl, daß der Unternehmer in der Regel in jedem Falle lediglich lediglich sein Geschäftsinteresse im Auge hat. Die Arbeiter sind ihm Mittel zum Zweck. Er folgt dabei der kapitalistischen Tendenz, möglichst niedrige Löhne und Accordpreise zu zahlen und dafür möglichst viel an Leistungen zu erzielen. Unter die Herrschaft dieser Tendenz stellt er den Lohn-, wie den Accordarbeiter, besonders in Zeiten, wo das Angebot von Arbeitskräften die Nachfrage übersteigt; er stellt an die Leistungsfähigkeit des Arbeiters Anforderungen, die diesen, wenn er im Interesse seiner Existenz ihnen genügen will, so voll und ganz in Anspruch nehmen, daß er — wenn selbst die Art seiner Arbeit aus den oben angeführten Gründen ihn nicht gleichgültig machen würde — aller Rücksichtnahme auf drohende Gefahr vergißt. So hat z. B. im vorjährigen Bericht der Fabrikinspektor für Neuchâtel jüngere Linie bemerkt: „Zuweilen werden vorhandene Schutzvorrichtungen von den Arbeitern beseitigt, wenn diese Vorrichtungen auch nur eine geringe Unbequemlichkeit für die Handtierung an der Maschine mit sich bringen, und dann den Accordverdienst der Leute um Einiges beeinträchtigen.“ — Ja, das ist leicht gesagt, aber: Noth kennt kein Gebot, sie drängt den Arbeiter zur Vernachlässigung jedes Vortheils unter Nichtachtung der Gefahr; den Accordverdienst der Leute beeinträchtigen, das heißt ja nichts

anderes als: sie beeinträchtigen in ihrer so wie so schon sehr dürftigen Lebenshaltung.

„Fahrlässigkeit, Leichtsinne, Uebermuth“ wird häufig auch solchen Arbeitern vorgeworfen, die in Wirklichkeit lediglich deshalb zu Unfall gekommen sind, weil man sie, ohne sich vorher von ihrer Tauglichkeit zu überzeugen, oder ihnen die nöthigen Unterweisungen zu ertheilen, in gefährlichen Betrieben anstellte.

Möchte man also endlich aufhören, amtlicherseits stets die „Fahrlässigkeit, den Leichtsinne und Uebermuth der Arbeiter“ als Unfallursache in erster Linie zu stellen, wo das ganze kapitalistische Wirthschaftssystem verantwortlich zu machen ist.

## Fabrikantenkartell.

Die Unternehmerverbände, die den Schutz der kapitalistischen Interessen bezwecken, sind besonders in der Metallindustrie von hervorragender Bedeutung. Das internationale Schienenkartell ist durch seine Thätigkeit bekannt genug; dasselbe hat durch den Eintritt der zwei größten Werke Frankreichs, der Sociétés de Donain und der Acieries de France in das Syndikat einen großen Schritt vorwärts gethan. Jetzt ist man damit beschäftigt, eine Walzeisen-Convention zu schaffen, und ist bereits der Vertragsentwurf wegen einer Produktions-Uebereinkunft den Werken eingereicht. Der Verhandlung soll seinen Hauptsitz in Berlin haben und in vier Gruppen, eine rheinisch-westphälische, eine süddeutsche, eine mitteldeutsche und eine ostdeutsche, zerfallen. Jedes Werk erhält nach den vom Ausschuss getroffenen Festsetzungen ein nach dem Absatze der letzten Jahre zu bestimmendes Produktionsquantum zur Lieferung zugewiesen und hat dafür Mk. 10 per Tonne, für etwaigen Mehrabsatz aber 15 Mk. per Tonne an die Vereinskasse zu zahlen, welche andererseits für etwaigen Minderabsatz 10 Mk. vergütet. Die auf diese Weise eingehenden Beiträge, welche sich auf mehrere Millionen jährlich belaufen werden, sollen zur Verfügung der Generalversammlung stehen und dürften voraussichtlich zum Theil dazu verwendet werden, ältere Werke anzukaufen und stillzulegen, um der Ueberproduktion zu steuern. Wie man sieht, haben wir es hier mit einem genossenschaftlichen Versuch der Produktionsregelung zu thun, unternommen zur größeren Ehre des Mehrwerths. Allein dieses Vorgehen zu einer sozietären, kollektivistischen Wirksamkeit ist eine bedeutsame gesellschaftliche Erscheinung, ein Beweis dafür, wie die Bersehung unserer Wirth-

schäftsordnung, der Bankrott des individualistischen Manchesterthums die Kapitalisten selbst zwingt, einen Schritt zu thun, der ihrem eigenen ökonomischen Ratschismus geradezu ins Gesicht schlägt. Dies ist die eine Seite. Andererseits bedeutet die von den Unternehmern geplante Uebereinkunft fortbauende Einschränkung der Produktion, Stilllegung von Werken, folglich Freisetzung von tausend und abertausend fleißiger Arbeiter, Anschwellen der industriellen Reservearmee durch die massenhafte Entlassenen, Übergroßes Angebot von Arbeitskräften, deshalb Niederbrücken der Löhne auf die niedrigste Stufe, Sinken der wirtschaftlichen Lebenshaltung der Arbeiter, Wachsen des Pauperismus, Entartung der kommenden Generation. Das ist der verhängnisvolle Kreislauf, in dem unser heutiges Wirtschaftsleben sich bewegt. Einhalt kann bloß durch eine gute Arbeiterchutzgesetzgebung gethan werden; möge sie bald kommen.

### Vermischtes.

— Aus den Fabriken. Die Eisenwerk-Gesellschaft Maximilianshütte hat vor Kurzem beschlossen, von dem erzielten Gewinn 340 Mk. pro Actie oder 19,83 pCt. des Aktienkapitals als Dividende zu vertheilen, 288115 Mk. zu Abschreibungen der im Laufe des Betriebsjahres ausgeführten Um- und Neubauten, sowie zur Dotirung verschiedener Conti zu verwenden und den Rest von 60,735 Mk. 35 Pf. auf neue Rechnung vorzutragen. Aus dem an die Generalversammlung erstatteten Bericht war zu entnehmen, wie im Laufe des Jahres die Preise der Produkte stetig weiter zurückgegangen sind und jetzt niedriger stehen, denn je zuvor, dabei zeigte sich bei Qualitätseseisen, Blech, Handelseisen zc. überall vermindertes Bedarf; nur Gießerei-Rohesseisen war bei entsprechender, gleichmäßiger Qualität, allenthalben, wenn gleich ebenfalls zu weichen Preisen, flott abzusetzen. Bessmer- und Spiegelroheisen fielen um 12 bis 14 Mk. per Tonne im Preise, Schienen, Handelseisen und Blech resp. 12, 15 und 20 Mk. Wenn es ungeachtet dieser sehr ungünstigen Verhältnisse dennoch gelang, nahezu das gleiche Resultat, wie im Vorjahre zu erreichen, so wurde dies vornehmlich, durch die in den letzten Jahren ausgeführten einfachen Verbesserungen und Neuerungen in allen Zweigen des Betriebes zumal in der Maghütte erzielt. Die Direktion wies darauf hin, daß durch die überraschenden Fortschritte in der Darstellung weichen Flußeisens nicht nur die Herstellung der gefrischten Hüttenprodukte (des Puddel-eisens) eine immer weitergehende Einschränkung erleiden dürfte, sondern auch die bisherigen Verhältnisse der Hüttenwerke ohne Zweifel einer gewaltigen Umwälzung entgegen gehen. Um von dieser bevorstehenden Revolution nicht überholt zu werden, wird die Maghütte in den nächsten Jahren, unter Anwendung großer Geldmittel genöthigt sein, diesen einschneidenden Neuerungen, wenn möglich zu folgen und es tritt an sie die Frage heran, das schon seit mehreren Jahren zur Entphosphorung des Roheisens erworbene Patent zu verwerthen, zumal sich für diesen Prozeß das aus ihren Auerbacher Erzen gewonnene Material so vorzüglich eignet.

Diese technologischen Fortschritte bedeuten keine Verbesserung der Lage der Arbeiter, sondern ein Entbehrlighwerden der Hände durch „arbeitsparende Maschinen“, wie der Kunstausdruck im Börsenjargon der Vulgarökonomie lautet. Die Maschine schlägt den Menschen todt. . . Wie nothwendig ist deshalb eine straffe, gut geleitete, mächtige gewerkschaftliche Organisation der Arbeiter, welche den Kampf gegen die Kapitalmacht auf gesetzlichem Boden führt und hauptsächlich die Durchführung geblagener wirtschaftlicher Reformen ernst und entschieden durchzuführen strebt. Sicher ist es, daß die fetten Dividenden der Maghütte-Millionäre auf Kosten der Arbeitslöhne erzielt werden, da ja die Preise so niedrig sind. Ueber die Lohnverhältnisse und die Zustände unter den Arbeitern der Maghütte schweigt sich die Generalversammlung gründlich aus. Wie gewöhnlich in solchen Fällen! — Aus Oesterreich bringen gar rührende Klagen. Die Kronstädter Bergbau- und Hütten-Aktiengesellschaft hat im Geschäftsjahre 1884 schwer unter den schlechten Conjunktoren zu leiden gehabt. Der Rückgang in der Produktion gegen das Vorjahr betrug 18 pCt., die Preisherabsetzung im Verkauf 5 bis 11 pCt. Arme Arbeiter!

— Dividenden und Arbeitslöhne. Während die letzteren durchweg im Sinken sind oder wenigstens gleich bleiben, zahlen verschiedene Gesellschaften trotzdem, oder besser gesagt, gerade deshalb sehr hohe Dividenden. So die „Rheinischen Stahlwerke“ 20 pCt., die „Sächsische Maschinenfabrik“ in Chemnitz 9 pCt., die „Braunschweigische Zute- und Flachindustrie“ 15 pCt. und die „Gummivaarenfabriken Harburg-Wien“ 20 pCt. „O, welche Lust — Aktionär zu sein!“

— Der 75. Jahresbericht des Vereins der Eisengießer von England, Irland und Wales ist, wie die Jahresberichte anderer Vereine, eine Jeremiade über den schlechten Geschäftsgang in 1884 und wie in anderen Gewerben war 1884 nicht das schlechteste Jahr des letzten Dezenniums. Die Mitgliederzahl stieg während des Jahres von 11917 auf 12415 mit einem Einkommen von 626891 Mk., etwas über 51 Mk. pro Mitglied. Die Ausgaben dagegen beliefen sich auf 745,736 Mk., etwas über 61 Mk. pro Mitglied. Die Zahl der arbeitslosen Mitglieder stieg von 782 im Monat Juni auf 1127 im Monat Dezember, die Durchschnittszahl des ganzen Jahres war 846, gegen 7 pCt. und der Betrag der Unterstützung 376,958 Mk. nebst 6394 Mk. für Streitigkeiten, zusammen genommen 154,127 Mk. mehr als im Jahre 1883. Im Verlaufe von 10 Jahren hat dieser Verein nicht weniger als 4670829 Mk. für arbeitslose Mitglieder ausgegeben. Nur dreimal während der 10 Jahre fiel die Unterstützung der Arbeitslosen unter 20 Mk. pro Mitglied; 5 Jahre hinter einander von 1877 bis 1881 waren die Ausgaben größer als 1884; 1879 betragen sie nicht weniger als 93 Mk. pro Mitglied und der Kassenbestand ging stark herunter, während in 1884 der Durchschnittsbetrag pro Mitglied nur wenig über 30 Mk. war. Das Jahr 1884 hat den Kassenbestand um 118,473 Mk. reduziert, aber noch 402,136 Mk. übrig gelassen. Wie andere Vereine, deren Ausgaben die Einnahmen übertrafen, verausgabten

die Eisengießer 2000 Mk., um andere Vereine, die Lohnstreitigkeiten hatten, zu unterstützen.

Auf Anregung des Generalraths ist im Laufe des Jahres eine Untersuchung vorgenommen worden, deren Resultat in einer Tabelle mitgetheilt wird. Diese Tabelle zeigt den gewöhnlichen, den höchsten und niedrigsten Lohn, die Zahl der wöchentlichen Arbeitsstunden, die Zahl der beschäftigten Mitglieder, die Zahl der beschäftigten Nichtmitglieder und die Zahl der jugendlichen Arbeiter an 113 Orten, über welche sich der Verein erstreckt. Die Zahl der Mitglieder war Ende Mai 1884 12032, Nichtmitglieder 9382, jugendliche Arbeiter 6121.

Nur an wenigen Orten und nur auf wenigen Werken an den verschiedenen Orten wird noch über 54 Stunden die Woche gearbeitet. In Chelsea — einer Londoner Vorstadt — ist der höchste Lohn 45 Mk., der niedrigste 31.50 Mk., der gewöhnliche 38 Mk.; beschäftigte Mitglieder 230, Nichtmitglieder 121, Jungen 86. Manchester I: Lohn von 36—38 Mk., Liverpool 30—40 Mk., Ost-London 34—42 Mk., Newcastle 22—40 Mk. Nur in fünf Städten ist der niedrigste Lohn 20 Mk. und der höchste in ebenfalls 5 Städten nicht höher als 30 Mk., aber in den meisten Städten nicht unter 35 Mk. Nur in Exeter fallen die 20 Mk. und die 30 Mk. als höchster und niedrigster Lohn zusammen.

### Ein nützliches Instrument

ist das nachfolgend abgebildete. Dasselbe dient zum Zeichnen und kann damit Jeder, auch wenn er nicht das geringste Zeichentalent besitzt, jedes beliebige Muster, jedes Bild und jede Vorlage vom Papier abzeichnen, und zwar, was sehr wichtig, nicht nur in der Größe der Vorlage, sondern auch in beliebiger Vergrößerung oder Verkleinerung. Man nennt dies Instrument „Pantograph“, oder im gewöhnlichen Leben und deutsch „Storchschnabel“. Obwohl dasselbe einem Theil der Leser bekannt sein dürfte, so soll doch hier gezeigt werden, wie sich Jeder ohne viel Mühe ein solches Instrument selbst herstellen kann, denn die, welche man zu kaufen bekommt, sind im Verhältniß zu den Herstellungslosten viel zu theuer.

Um nun einen solchen Apparat herzustellen, fertigt man sich erst zwei Stäbchen an von 1—2 cm. Breite und 32 cm. Länge, (der Apparat kann jedoch in jeder beliebigen Größe hergestellt werden und gelten diese Maße nur als Beispiel) auf der Abbildung die langen Schenkel a d und a f. Dann macht man noch zwei kürzere Stäbe von 16 cm. Länge. Wie diese Theile mit einander verbunden werden, ist aus der Abbildung deutlich ersichtlich. Die langen Schenkel werden bei a unter sich, die kurzen werden bei b und c, also in der Mitte der langen mit denselben durch eine passende Mutter-schraube verbunden. Die kurzen werden ebenfalls noch bei e unter sich durch eine Schraube, welche zugleich zum Befestigen des Apparates auf einem Tische dient, verbunden. Damit letztere Schraube ihrem Zweck entspricht, muß sie mit einem Ansätze versehen sein, damit der Apparat sich in geringer Höhe vom Tische entfernt

### Des Wanderburschen Freud und Leid.

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

III.

Man fährt von Frankfurt nach Kassel in 6 Stunden mit der Eisenbahn. Deshalb ist es aber doch nicht ausgeschlossen, daß man zu dieser Tour vier Wochen zu Fuß brauchen kann. Und so lange bräuchten ich und Freund Geiger, um von der freien Stadt Frankfurt nach der kurhessischen Residenz zu kommen. Wir gingen ganz gemüthlich dabei.

In Frankfurt hielten wir uns drei Tage auf und lebten „wie der Vogel im Hanffamen.“ Wenn ich meinen Genossen mitunter betrübt darauf aufmerksam machte, daß meine Kasse in bedenklichster Weise zusammenschmolz, so tröstete er mich mit dem Hinweis, daß zwischen Frankfurt und Kassel auf den Straßen, die er einzuschlagen pflege, wenigstens zwei Dugend größere Eisenwerke und noch mehr kleine Gießereien lägen. Auf den ersteren, die meist fiskalisch seien, bekäme er überall 10 Groschen „Gesent“ und auch die Kollegen in den Gießhütten ließen keinen wandernden Genossen, namentlich keinen so bekannten „Bruder“ wie er, leer ausgehen. Wir gingen deshalb in Frankfurt nicht eigentlich „humschauen“, nur in der F—s'schen Maschinenfabrik holte Geiger sich seinen Tribut, wobei ich ihn begleitete. Man bot mir Arbeit als Bohrmaschinist an, die ich jedoch entrüthet zurückwies. Dafür sahen wir uns die Stadt um so gründlicher an, und die Ortskenntniß, die ich

mir damals erwarb, ist mir seitdem schon einigemal recht gut zu Statten gekommen. Es kann überhaupt nichts Blödsinnigeres für einen reisenden Gesellen geben, als, ohne rechts und links zu sehen, durch die zu passirenden Städte zu laufen. Wenn man sich fremde Städte auf diese Weise betrachtet — und es gibt Handwerksburschen genug, die es so machen — dann kann man gerade so gut zu Hause bleiben, denn dann sieht immer eine Stadt aus wie die andere.

Einen Palmengarten gab's damals noch nicht in Frankfurt und auch verschiedene andere schöne Dinge nicht, die man jetzt dort hat. Die Schutzleute hießen noch Constabler und sahen ganz anders aus, wie jetzt. Sie konnten zwar auch sehr ungemüthlich werden und das „Wetteln und Fechten“ war gleichfalls streng verboten. Aber sie legten einem rechtlichaffenen Walzbruder, der sich von den Köchinnen in etlichen „reichen Judenhäusern“ auf der Heil abfüttern ließ, selten etwas in den Weg. Nur das „Schmalmachen“ ward strengstens geahndet, und wehe dem Unglücklichen, der in einer Gartenwirtschaft oder in geschlossenem Wirtschaftslokal bei Betreibung dieser einträglichsten Fachtbranche attrapirt wurde! Mein edler Freund Geiger, der vor Jahren schon in Frankfurt gearbeitet, kannte ganz genau die besseren koscheren Rügen, sogar einige der Rügenfeen waren persönliche Bekannte von ihm: er nahm deshalb für Mittag- und Abendbrod meinen Geldbeutel nicht in Anspruch — nur für Getränke und Nachtlager — brachte im Gegentheil einigemal recht ansehnliche Huppen

Geflügel und Backwerk auf die Bude. Ich habe auf diese Weise nicht einmal den berühmten Meister kennen gelernt, der nach dem weltbekannten Liede „Gesellen hielt zu zweien und zu dreien.“ Dagegen betrachtete ich mit großer Andacht den Römer, vor Allem aber die Paulskirche, in der das deutsche „Parlament“ in den tollen Jahren getagt. Ein Stück Demokrat war ich damals schon und es war deshalb keine Nebensache für mich, jene „heiligen Hallen“ in Augenschein zu nehmen. Nebenbei erfreuten wir uns an der Buntschönheit der in der Bundesstadt vertretenen Uniformen. Jenseits des Mains, links an der Sachsenhäuser Brücke, lag eine alte Kaserne, in der die Bayern und Oesterreicher hausten; dann waren noch Preußen vorhanden und das Stadtbataillon Frankfurts. Aus der Nachbarschaft kamen auch die Hessen, Kur- und Darmhessen, letztere namentlich dann, wenn es galt, in Gemeinschaft mit den Oesterreichern und Bayern die Preußen zu verhauen. Und das geschah damals häufig genug, freilich ohne Strategie und ohne „Anführung.“ Dafür bekamen alle diese biedereren deutschen Brüder ein Jahr später um so gründlicher ihre offiziellen Lieder von den Preußen.

Als wir die Stadt Götthe's und Börne's am nächsten Mittwoch verließen, hatte mein Portemonnaie erheblich an Leichtigkeit gewonnen. Aber wir stiefelten trotzdem recht heiter und wohlgenuth der Wetterau zu, durch das freundliche Städtchen Friedberg, immer nordwärts. Wir mußten ja nach Hamburg.

In dem berühmten Badestädtchen Nauheim, wo

zu drehen vermag. Bei den Punkten d und f erhalten die langen Schenkel ebenfalls ein entsprechendes Loch. Die Punkte b und c müssen genau in der Mitte von a d und a f und die Punkte d e f müssen in gerader Linie liegen, was stimmen muß, wenn alle Theile genau gemacht sind.

Will man nun nach einer Vorlage in derselben Größe abzeichnen, so schneidet man einen kurzen Bleistift so zu, daß er in die Oeffnung d paßt und fest darin steckt. Dann macht man sich noch einen zweiten Stift in der Form der Figur g (nur bedeutend weniger conisch als in der Abbildung) und steckt diesen in die Oeffnung f, doch muß auch er genau passen. Dies ist der Führungsstift. Man legt hierauf unter den Bleistift d ein Stück weißes Papier und klebt es etwas fest, damit es sich nicht verschieben kann. Unter den Führungsstift g in Punkt f legt man die Vorlage und zieht mit dem Stift alle Umrisse derselben sorgfältig nach und man wird auf dem weißen Blatte die getreue Copie vorfinden.

Will man die Copie vergrößert oder verkleinert haben, so setzt man die Befestigungsschraube statt in e in d oder in die auf demselben Schenkel weiter bezeichneten Punkte ein. Soll eine Verkleinerung um die Hälfte geschehen, so befestigt man das Instrument mit der Schraube in Punkt d und steckt den Bleistift in e, den Führungsstift in f fest. Soll aber eine Vergrößerung um das Zweifache vorgenommen werden, so wird der Bleistift in f, der Führungsstift dagegen in e befestigt. Besonders beim Vergrößern ist aber ganz genaues Nachgehen der Vorlage mit dem Copirstift nothwendig. Man kann aber die Vergrößerung oder Verkleinerung auch noch in allen anderen Dimensionen vornehmen, und zwar theile man sich dazu den einen großen und den einen kleinen Schenkel noch weiter ein, wie dies auf der Figur leicht ersichtlich. Zu beachten ist dabei aber, daß der Befestigungspunkt mit dem Führungs- und Bleistift genau in einer geraden Linie liegen muß, wie dies die punktirten Linien andeuten. Andernfalls würde die Copie verzerrt herauskommen.

### Correspondenzen.

\* Wir ersuchen die verehrlichen Einsender von Versammlungsberichten, dieselben so kurz als möglich zu fassen, da wir denselben in Zukunft nicht mehr so viel Raum zu gewähren gesonnen sind als bisher. Die kurze Wiedergabe der Beschlüsse genügt in den meisten Fällen. Dagegen erlauben wir uns die Herren Correspondenten aufzufordern, uns über die gewerblichen und wirtschaftlichen Verhältnisse an ihrem Orte eingehende Berichte zu senden, die für den Leserkreis zweifellos mehr Interesse haben dürften, als die sich doch immer ziemlich gleich bleibenden Versammlungsberichte.

Die Redaktion.

damals noch die Spielhölle bestand, an der mancher Frankfurter und Offenbacher Arbeitsgeselle seinen Wochenlohn verspielte, wurde stramm gefochten. Das ist oder war wenigstens zu jener Zeit auf solchen Plätzen, wenn man sie richtig zu fruktifizieren verstand, gar nicht uneinträglich. Ich machte mir den Spaß, eine Lady mit Zuhilfenahme der von der Schule her geretteten englischen Brocken „auf englisch anzufechten“, was uns — ich sage uns, weil wir kommunistische Kasse führten — ein Fünfgroschenstück einbrachte. Freund Geiger war ganz außer sich vor Vergnügen, weniger über den finanziellen Ertrag meines Unternehmens, als über die „culturelle Bedeutung“ desselben. Er erklärte es als ein bedeutungsvolles Zeichen für den „Stand der deutschen Handwerksburschen“, daß unter denselben sich welche fänden, die im eigenen Vaterlande beim „Fechten“ sich einer fremden Sprache bedienen könnten, was den anderen Nationen entschieden imponiren müsse.

Ich habe oben schon erwähnt, daß wir bis Rassel vier Wochen brauchten. Und das ist auch ganz erklärlich. Getreu dem von Geiger entworfenen Reiseplan machten wir Touren im Pitzbad. Wo ein Eisenwerk, eine Gießhütte in irgend einem Winkel des Westerwalds steckte, da wurde hingewälzt. Wir befanden uns fast jeden Tag in einem anderen deutschen Vaterland: Kurhessen, Hessen-Darmstadt, Nassau, diese drei Staaten waren es hauptsächlich, auf deren Territorien wir uns bewegten; wir berührten aber auch Preußen mehrmals, das Siegerland, welches einige Zwickel hier hereinstrickt. Es ging nicht

**Berlin.** In der am 29. Juni im Kellers Saal dahier abgehaltenen Versammlung der Mitgliebschaft der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands Berlin-Osten hielt Herr Koch: einen Vortrag über Regelung des Arbeitsnachweises und Gründung einer Kasse für Arbeitslose. Neben empfiehlt die Gründung einer solchen Kasse, ebenso Herr Günther, welcher eine Resolution beantragte, worin der Ausschuß in Mannheim ersucht wird, sobald als möglich mit der Gründung vorzugehen. Die Resolution wurde einstimmig angenommen.

**Berlin.** Der Streik der Berliner Schmiede ist laut Beschluß der letzten Generalversammlung für beendet erklärt worden, nachdem die Zahl der streikenden Gesellen sich bis auf 20 vermindert hatte. Die Beiträge zum Unterstützungsfonds werden aber weiter regelmäßig erhoben werden, da die Gesellen entschlossen sind, sobald der Versuch gemacht werden sollte, die durch den jetzigen Streik beseitigte Sonntagsarbeit wieder einzuführen, einen Generalstreik eintreten zu lassen.

**Leipzig.** Auf der Tagesordnung der am 22. Juni stattgehabten Versammlung des Fachvereins der Metallarbeiter wurde über Kohler's Bureau in München und über den Fragebogen der „Metallarbeiterzeitung“ debattirt und beschlossen, das Bureau von Kohler nicht zu unterstützen, ferner die Fragebogen der Metallarbeiterzeitung nicht auszufüllen, da dieselben in der angegebenen kurzen Zeit nicht auszufüllen möglich wäre, manche Fragen überhaupt unbeantwortbar seien und weil man ferner nicht der „Metallarbeiterzeitung“ sondern der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands das Recht zuspricht, derartige statistische Erhebungen zu machen.

**Bemerkung der Redaktion.** Wir können selbstverständlich Niemand zwingen, die von uns ausgehenden Fragebogen zu beantworten, aber daß man uns das Recht abspricht, derartige Erhebungen zu machen, dagegen legen wir entschieden Verwahrung ein. Dieses Recht hat Jedermann, es kommt nur darauf an, ob der Sache von Denjenigen, die um die Mitwirkung angegangen werden, das nöthige Interesse entgegengebracht wird. Und da können wir erfreulicher Weise constatiren, daß das Verhalten des Leipziger Vereins bis jetzt vereinzelt dasteht. Wohl wurde uns schon mitgetheilt, daß die eine oder die andere Frage schwer zu beantworten sei, allein das mußten wir im Voraus, daß nicht überall jede Frage eine eingehende Beantwortung finden wird und auch nach Lage der Sache nicht überall finden kann. Aber der Versuch möge nur überall gemacht werden und man wird dann auch die Ursache entdecken, warum es nicht möglich ist. Man wird die Fragen entweder wegen gänzlichen Mangels einer Organisation oder wegen ungenügender Organisation nicht zu beantworten im Stande sein und man hat dann einen Fingerzeig, in welcher Richtung die Organisation verbessert werden muß. Damit wir aber schon diesmal ein relativ günstiges Resultat erzielen, machen wir die Genossen darauf aufmerksam, sich mit dem Fabrikinspektor ihres Bezirkes in Verbindung zu setzen und um seine Mitwirkung anzugehen. Einige derselben haben ihre Mitwirkung schon zugesagt; geschieht dies überall, so sind wir überzeugt, daß wir schon jetzt ein annähernd richtiges Bild von der Lage der Metallarbeiter in Deutschland erhalten.

**Hermannstadt (Siebenbürgen).** Im hiesigen Gewerbeverein erstattete Herr Gewerbeinspektor Dr. Bogatschnigg einen sehr lehrreichen Bericht, der auch für Ihre Leser von Interesse sein dürfte. Inspektor Dr. Bogatschnigg entwirft von dem Leben und Treiben der Nagelschmiede zu Kropp und Steinbüchel (in Krain) ein Bild und veranschaulicht die traurige Lage der in der Hausindustrie beschäftigten Personen am besten. In Kropp berichtet er, bestehen zur Zeit 56 Eßfeuer mit je vier bis fünf Stöcken. In diesen arbeiten zusammen 320 Nagelschmiede mit 125 Familienmitgliedern. Das eine halbe Stunde davon entfernte Steinbüchel besitzt zehn Werkstätten mit 35 Eßfeuern. Hier sind 45 bis 50 Nagelschmiede mit 190 bis 200 Familienangehörigen beschäftigt. In Kropp macht man zumeist nur Nufnägel, in Steinbüchel aber werden alle anderen Sorten von den kleinen Schuhnägeln angefangen, bis zu den schwersten Sortungen erzeugt, die beim Schiffsbau und zur Befestigung von Eisenbahnschienen benötigt werden. Diese Nägel werden aus eigens dafür ausgemalzten Zainen (Zaineisen) mit der Hand ausgeschmiedet. Männer, Weiber, Erwachsene, wie Kinder beiderlei Geschlechtes sind damit beschäftigt. Die Kinder von 8 bis 10 Jahren werden zu Handlangerdiensten verwendet, manche haben die Aufgabe,

mehr gerade aus nach Norden, sondern nach West und Ost, mitunter auch wieder ein Ende südwärts. Es waren wohl schon ziemlich 14 Tage, als wir nach Marburg kamen. In Gießen hatten wir kurze Rast gemacht. Als ich voriges Jahr zur Generalversammlung unserer Centralkasse nach dem hessischen Universitätsstädtchen kam, erinnerte ich mich recht lebhaft des Eindrucks, den die Stadt vor zwanzig Jahren auf mich gemacht. Der Brunnen, welcher damals in der Nähe der von Frankfurt herführenden Straße stand und an dem die Mägdelein mit ihren Wasserkrügen herumstanden und nedisch auf die Bemerkungen der vorüberziehenden Handwerksburschen antworteten, steht auch heute noch auf dem alten Fleck.

In Marburg erhielt ich von einem Studiosus, der sich im Zustande hochgradigsten Weltschmerzes befunden haben muß oder aber einen Kater von nicht zu unterschätzender Größe zu pflegen hatte, eine ganze Handvoll Kupfermünzen, was er eben in der Tasche hatte, es mag ziemlich ein halber Thaler gewesen sein. Das war ein Glück, denn es war starke Ebbe in unserer Kasse. Aber was wir an dem Nachmittag desselben Tages erlebten, als wir von Marburg abreisten, um über Wiedenkopf nach Laasphe zu „machen“, an welcher Strecke eine ganze Reihe von Hütten liegt, das machte uns dieses Glück bald vergessen. Ich habe in meinem Leben noch keinen ärgeren Sturm erlebt, als den, der an jenem Nachmittag auf uns herniederbrauste. Der Regen war so intensiv und kalt, daß wir innerhalb einer Viertelstunde nicht bloß bis auf die Haut durchnäßt, sondern

die Köpfe gewisser Nagelorten zusammenzuschlagen. Kinder von 10 bis 12 Jahren müssen schon an Nagelmachen selbst sich betheiligen. Der Nagelschmied ist täglich an vierzehn Stunden in harter, anstrengender Arbeit beschäftigt. Sein Tagewerk beginnt schon um 8 Uhr Morgens, manchmal sogar noch früher. Den Absatz seiner Erzeugnisse vermittelt der Nagelhändler. Von diesem empfängt der Nagelschmied seine Aufträge, dieser liefert ihm auch das Eisen, und zwar drrart, daß dasselbe ihm dann bei der Abrechnung vom Verdienste abgezogen wird. Der Gesamtverdienst eines Nagelschmiedes bewegt sich in Steinbüchel zwischen zwei und vier Gulden per Woche, in Kropp zwischen drei und fünf Gulden. Manchmal ist der Verdienst aber noch geringer. So erzählt der genannte Gewerbeinspektor u. A. einen Fall, wo ein Nagelschmied, dem 1 Str. 25 Pf. Eisen übergeben worden war, da für 1 Str. Nägel abzuliefern hatte; für seine Arbeit erhielt er fl. 4.50. Wird von diesem Betrage der Preis der verwendeten Holzkohle mit 80 kr., der Stockzins und die Werkzeuge abgezogen mit 20 kr. in Abzug gebracht, so verbleibt als reiner Verdienst ein Betrag von fl. 3.50. Um diesen Centner Nägel zu erzeugen, mußten aber zwei Schmiede eine ganze Woche hindurch thätig arbeiten!

### Technisches.

**Moiré auf Messing.** Wenn man ein Messingobject in einer wässrigen Kupfer-Vitriol-Lösung kochen läßt, so entsteht ein Moiré. Die hierbei hervorgebrachten Nuancen sind verschieden, je nach den Verhältnissen von Zink und Kupfer, aus denen das Messing besteht. Manchmal zeigt sich das Object beim Herausnehmen aus der Lösung dunkelroth oder braunviolett ohne sichtbare Reflexe und beim Waschen bildet sich ein braunes Pulver auf der Oberfläche. Man braucht dann nur — wie ein Fachmann dem „Techniker“ mittheilt — die Oberfläche des Objectes mit ein wenig Parz- oder Wachsöl gelinde zu reiben, um das gewünschte Aussehen hervorzubringen. Die Bildung dieses Moiré wird ausnehmend noch dadurch gefördert, wenn man in die besagte Lösung etliche Eisennägels bringt, und muß die Lösung concentrirt und in hohendem Zustande sein.

**Wie im Mittelalter vergoldet wurde.** Die Vergoldungen aus längstverflossenen Jahrhunderten sind, was Glanz und Feuer betrifft, zum Theil unübertrefflich, zum Theil sogar von heutigen Arbeiten unerreicht. Wie die alten Vergolder es angefangen haben, das steht in einem im Jahre 1580 zu Mainz erschienenen Schriftchen zu lesen. Das Büchlein war auf der vom Kommerzienrath Klein im letzten Jahre in Berlin veranstalteten Inkunabeln-Ausstellung und führt den Titel: „Artliche Kunst mancherlei Dinnnen und allerhand Farben zu bereyten“. Die betr. Abszide lautet wörtlich so: „Nym honig seym, temperir mit ley, schrey darmit, lass eyn wenig truden werden, lege das silber oder gold daruff, und wenn es ganz bruden ist, so polir. Oder nym Menig, temperir mit leindl, schrey darmit wie yß gemelt. Oder leg gummi arabicum in eßig, so lang bis es weiß wirt, nims denn heraus und leg in eyer weiß daß es darin zergerhe, schrey darmit, wens schier bruden ist, so leg das Gold uff, las eyn nacht stehen, polir denn mit dem zan.“

**Schnellgehende Dampfmaschine.** Obwohl die Dampfmaschine schon über ein Jahrhundert im Gebrauche steht, ist noch keine Einigung erzielt worden, ob langsam oder schnell gehende Dampfmaschinen vortheilhafter seien. Die Watt'schen Condensationsmaschinen mit niedrigem Druck hatten alle geringere Fahrgeschwindigkeit, bei höherem Dampfdruck jedoch ist eine solche sehr nachtheilig, weil die Abkühlung des Dampfes im Cylinder zu stark ist. Bei einem Druck von 6 bis 9 Atmosphären hat der Dampf eine Temperatur von 170 bis 300° C., bei langsamer Bewegung von 50 Umdrehungen gehen nahezu 50° Wärme verloren, bei 100 Umdrehungen beträgt der Verlust der Dampf-wärme 25°, bei 200 Touren nur 18°, bei 300 Touren mehr als 10°. Die Amerikaner bauen daher nur Dampfmaschinen mit hohem Druck und schneller Bewegung, da der Hub bei ihnen höchstens die 1/2fache Bohrung beträgt. Sie placiren den Kessel möglichst nahe an die Dampfmaschine, damit wenig Druck verloren geht und der Maschinist auch den Kessel beaufsichtigen kann.

**Die Couponseere.** Für jene Glücklichsten, denen das Couponabschneiden als eine Arbeit gilt, hat Josef Linder in Würzburg eine Seere erdacht, die zugleich recht- und schief-

alle Knochen total erkaltet waren. Wir konnten uns nur mit Mühe vorwärts schleppen. Keine Seele begnnete uns. Und dabei hatten wir gute vier Stunden zu marschiren, ehe wir auf die erste Hütte kamen; ich weiß nicht mehr hieß sie Karls- oder Wilhelms-Hütte. Recht wehmüthig klagte ich:

„Wenn das meine Mutter wüßte,  
Wie's mir in der Fremde ging“.

Und als wir mit einbrechender Nacht in dem Wirthshaus des Eisenwerks anlangten, da mußte man uns zu, noch weiter zu marschiren, da keine Betten vorhanden waren. Aber eher wäre in der That „ein Kameel durch ein Nadelohr“ gegangen, als wir wieder aus diesem Wirthshaus. Wir kampirten die Nacht auf einem alten Sopha und die anwesenden Former und sonstigen Gäste, die uns den Abend freihielten, kauften einen halben Scheffel Kohlen für uns, damit wir über Nacht heizen und uns und unsere Kleider trocknen konnten.

Ich will den Leser nicht mit weiteren Einzelabenteuern ermüden, obwohl manches darunter, was des Erzählens werth wäre, sondern nur mittheilen, daß wir nach allerlei Fährlichkeiten doch wohlbehalten nach Rassel kamen, daß dort auf der Herberge, die damals in der „Stadt Homberg“ war, ein großes „Kometenfest“ stattfand und daß wir alle Beide auf vierzehn Tage — aber ja nicht länger — Arbeit nahmen, um für Verbesserung unserer äußeren Ausstattung sorgen zu können und etwas Reisegeld „zum Vorzeigen“ in die Finger zu bekommen.

