



# Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

**Fachblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.**

(Organ der Metallarbeiter-Fachvereine 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 Pettzelle ober deren Raum 20 S., Klassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 S. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 30.

Nürnberg, 19. September 1885.

3. Jahrgang.

## Abonnements-Einladung.

Da mit nächster Nummer das 3. Quartals-Abonnement schließt, so erlauben wir uns, zur Erneuerung des Abonnements ergebenst einzuladen.

Wir ersuchen insbesondere unsere geehrten Postabonnenten, vor Ablauf dieses Quartals zu abonnieren, damit ihnen die Bezahlung einer Postzuschlagsgebühr erspart bleibt.

Für Einzelabonnenten empfehlen wir das Postabonnement, indem uns dadurch eine große Arbeits-erleichterung zu Theil würde.

Diejenigen Abonnenten, welche das Blatt bisher direkt per Kreuzband bezogen, nunmehr aber bei der Post abonnieren, bitten wir um eine diesbezügliche Mittheilung, da uns die Post die Namen der Abonnenten nicht angibt.

Der Preis unseres Blattes beträgt für Postabonnenten pro Quartal 80 Pf. excl. Zustellgebühr; direkt durch die Expedition; für Streifband-Einzelsendung 90 Pf.; 2 Exemplar: an eine Adresse á 85 Pf., 3—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 Abonnementsbeitrag im Voraus zu entrichten ist.

Bei dem billigen Preise ist es jedem Gewerkschaftsmitglied möglich, unsere Zeitung zu abonnieren. Wir richten daher an alle Genossen, welche den Werth einer eigenen Presse zu schätzen wissen, die dringende Aufforderung, allüberall neue Abonnenten zu werben.

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

## Die Aufgabe der Gewerkschaften.

S. Ueber dieses Thema hielt Herr Grillenberger in der am Montag, den 7. Sept. im „Grünen Baum“ zu Fürth tagenden allgemeinen Metallarbeiterversammlung einen Vortrag, dessen Gedankengang wir im wesentlichen hier wiedergeben wollen.

Es ist eine eigenthümliche auffallende Erscheinung — begann Redner — daß in Deutschland die gewerkschaftliche Bewegung niemals recht festen Fuß fassen konnte. Es ist dieses um so auffallender, als doch in Deutschland die Arbeiterbewegung im Allgemeinen in den letzten 20 Jahren eine ziemlich Ausdehnung genommen, bei Wahlen und dergleichen ganz respektable Stimmzahlen

für die Arbeiterpartei abgegeben wurden. Diese Ursachen zu erforschen, sei um so nothwendiger, als die gewerkschaftlichen Organisationen der Arbeiter nicht nur unentbehrlich in der Gegenwart zum Schutze der nächstliegenden Interessen der Arbeiter berufen seien, sondern auch in der Zukunft eine große Aufgabe zu lösen haben. Wenn wir die verschiedenen Ursachen, welche die gewerkschaftliche Bewegung in Deutschland durchlaufen hat, einer näheren Betrachtung unterziehen, so finden wir, daß den ersten ernsthaften Anlauf zur modernen gewerkschaftlichen Bewegung die Nachfolger Lassalle's mit den allgemeinen deutschen Gewerkschaftsvereinen gemacht haben. Diese Organisationen waren hauptsächlich Streitvereine, denen es allerdings gelungen ist, momentan, wenn irgendwo ein Streik in Aussicht stand, große Massen zusammenzutrommeln, die aber größtentheils wieder auseinandergingen, wenn der Streik vorüber war. Auf einer entschieden besseren Grundlage beruhen schon die sogenannten internationalen Gewerkschaften, die neben der Unterstützung bei Streiks auch Reiseunterstützung, Rechtsschutz u. s. w. gewährten. Doch gelang es auch diesen Gewerkschaften nicht, die Massen anzuziehen, Beweis genug hiefür, daß z. B. die Metallarbeitergewerkschaft in ihrer Blüthezeit in den 70er Jahren es nicht höher als auf etwas über 4000 Mitglieder brachte. Wenn man diese Resultate vergleiche mit denen anderer Länder, wie Amerika, Frankreich oder gar England, so müßte der Vergleich für die deutschen Arbeiter beschämend ausfallen, wollte man nicht die zu Grunde liegenden Verhältnisse in Betracht ziehen. Was die bedeutendsten gewerkschaftlichen Organisationen Europas, die englischen Gewerkschaften anbelangt, so sind diese hervorgegangen aus den Zünften. Nach Auflösung der Zünfte haben sofort die Engländer Arbeiterorganisationen geschaffen, die, aufgewachsen mit der Industrie, jene Ausdehnung erlangt haben, die wir heute in den Trades Unions erblicken. Bei uns liegen die Verhältnisse anders, man war nicht so praktisch wie die Engländer. Mit Auflösung der Zünfte hat man Alles hinweggesetzt, hat die Arbeiter schutzlos dem sich mächtig entwickelnden Kapital gegenübergestellt, hat das Alte beseitigt, ohne etwas Besseres an seine Stelle zu setzen. Die englischen Gewerkschaften haben somit eine nahezu 150jährige Erfahrung hinter sich, die den deutschen Gewerkschaften fehlt. Ein weiteres Hinderniß der deutschen Gewerkschaften sind die reaktionären Vereinsgesetze, die es jeder Polizeibehörde möglich machen, mit einem Federstrich die blühendsten Vereinigungen zu zerstören. Die englischen Gewerkschaften verfügen seit langen Jahren

über eine unbeschränkte Coalitionsfreiheit. Das dürften zwei wesentliche Punkte sein, die es erklärlich erscheinen lassen, wenn die deutschen Gewerkschaften nicht jene Ausdehnung genommen, nicht jenen Einfluß gewonnen haben, wie die gewerblichen Organisationen der englischen Arbeiter. Unstreitig aber ist mit der Gründung unserer Gewerkschaften auch fehlerhaft verfahren worden und diese Fehler zu vermeiden, ist Hauptaufgabe der jetzt aufblühenden Fachvereinsbewegung. Wenn es sich jetzt zunächst um die Form handle, so sei wohl die der lokalen Fachvereine zu empfehlen, da von centralisirten Organisationen, bei den Metallarbeitern wenigstens, in der nächsten Zeit keine Rede sein könne. Jedoch dürften in diesen, namentlich in großen Industriestädten, wie Nürnberg, Leipzig, Chemnitz u. s. w., nicht alle Metallarbeiter in eine Organisation zusammengesperrt werden, denn dieses sei von Nachtheil. Wo von jeder Branche Hunderte oder Tausende vorhanden seien, da empfehle es sich unter allen Umständen, Branchenvereine zu gründen. Man muß die Verhältnisse nehmen wie sie sind, der kameradschaftliche Geist, das Solidaritätsgefühl, es läßt sich leichter pflegen unter Berufsgenossen der gleichen Branche. Dagegen müssen in allen kleineren Städten, wo von einer Branche nicht so viele Arbeiter vorhanden sind, Vereine für Metallarbeiter aller Branchen gegründet werden, um eine Zersplitterung der Kräfte zu vermeiden; aber auch da muß dem Selbstbestimmungsrecht der einzelnen Branchen so viel als möglich Rechnung getragen werden. In diesem Rahmen muß über das ganze Reich ein Netz von Fachvereinen gezogen werden; allüberall wo Metallarbeiter sich befinden, muß der Versuch gemacht werden, Fachvereine ins Leben zu rufen. Diese müssen durch Berichte über Lohn- und Arbeitsverhältnisse u. c. in den einzelnen Orten, die in dem Fach-Organ zum Abdruck gelangen, das gegenseitige Interesse wachhalten und die Gesamtheit über den Stand des Arbeitsmarktes informieren.

Was die weitere Aufgabe des Fachvereins anbelangt, so muß diese eine möglichst vielseitige sein, denn die Charaktere sind verschieden. Der eine verlangt unter allen Umständen von dem Fachverein mindestens einmal im Jahre ein Täänzchen und es schadet dem Fachverein nicht, wenn er dem Rechnung trägt, denn dadurch werden namentlich junge Leute herbeigezogen, die ernstlichen Fragen nicht immer gleich Geschmack abgewinnen können. Der andere will durch fachgewerblichen Unterricht seinen primitiven Geschäfts- und Elementarkenntnissen nachhelfen und es wird dem Fachverein gewiß nicht zum Nachtheil gereichen, wenn er diesen Wunsch befriedigen kann. Eine



sorgfältig ausgewählte Bibliothek und gediegene Fachschriften sind in jedem Fachverein notwendig. Der Fachverein hat aber auch noch andere Aufgaben. Unterstützung der Berufgenossen bei Lohnkämpfen, Rechtschutz, Reiseunterstützung, Errichtung von Herbergen und Arbeitsnachweisedbüros und Unterstützung der Arbeitslosen. Besonders letztere wäre eine Einrichtung, die des Schweißes der Eblen werth wäre und wenn sich dieses auch nicht so mir nichts dir nichts durchführen läßt, so sollte man dieser Frage doch überall näher treten; bei der Metallarbeiterunion in Wien, die leider dem Anarchistengesetz zum Opfer gefallen ist, hat sich die Arbeitslosenunterstützung vorzüglich bewährt. Wenn die Fachvereine in dieser Weise operieren, so sei nicht daran zu zweifeln, daß sie zu mächtigen Organisationen heranwachsen werden, mit denen gerechnet werden muß. Unter keinen Umständen aber dürfe man sich durch Polizeimaßregeln abschrecken lassen. Der gegenwärtige reaktionäre Sumpf muß durchwatet werden, es wird auch eine andere Zeit kommen, wo es keine Ausnahmegeetze mehr gibt, wo nicht bloß die „Fachvereine“ der Unternehmer geschützt und gehegt werden, sondern auch die Arbeiterverbindungen einen Rechtsboden unter den Füßen haben und nicht bloß geduldet sind, wo nicht jedes beliebige Polizeiorgan mit einem Federzug gewerkschaftliche Vereinigungen zu Grunde richten kann.

### Der Formerstreik zu Leipzig.

Wie aus den von uns bereits veröffentlichten Berichten des Fachvereins und der Streikkommission zu Leipzig zu ersehen, nimmt der Streik immer größere Dimensionen an und gewinnt an prinzipieller Bedeutung. Es gilt dort jetzt nicht mehr, nur gegen eine ungerechtfertigte Lohnreduktion zu kämpfen, sondern das planmäßige Vorgehen der Fabrikanten, welches darauf abzielt, die Organisation der Arbeiter zu sprengen, zu vereiteln. Daß es die Fabrikanten auf die Organisation abgesehen haben, erhellt daraus, daß der Prokurist der Firma Krause erklärte, die Modelle seien nicht deshalb an die anderen Gießereien hinübergegeben worden, um dringende Arbeiten fertig zu machen, sondern um zu untersuchen, in wie weit die Einigkeit und Widerstandskraft der Former besteht.

Daß die Former einig sind, das haben sie dadurch an den Tag gelegt, daß sie sich weigerten, für die Krause'sche Fabrik zu arbeiten. Daß ihre Widerstandskraft nicht gebrochen werde, ist Aufgabe der übrigen deutschen Metallarbeiter, insbesondere der Former, indem der Zugzug strengstens ferngehalten wird und die Streitenden mit allen sonstigen Hilfsmitteln, welche im Kampfe nötig sind, in ausreichender Weise versehen werden. Beweisen die deutschen Metallarbeiter in jeglicher Unterstützung der Streitenden dieselbe Einmütigkeit wie diese, dann wird der Anschlag der Fabrikanten zu Schanden werden.

### „Gewerkvereinsliches“ aus England und Deutschland.

Auf dem am 8. d. Mts. in Southport tagenden Congreß der Britischen Gewerksvereine hat der Vorsitzende Mr. Trelfall eine Rede gehalten, welche sich u. A. über die Ursachen der gegenwärtigen allgemeinen Geschäftskrisis und Arbeitslosigkeit und die Mittel zu deren Beseitigung verbreitete. Als ersten Schritt zur Bänderung des Übels empfahl der Redner die Sicherung des achtstündigen Arbeitstages. Dadurch würden Tausende von arbeitslosen Personen beiderlei Geschlechts Beschäftigung finden. Es sei berechnet worden, daß es in Amerika 9 Millionen Arbeiter gebe, die Beschäftigung haben, während 2 Millionen beschäftigungslos seien. Wende man diese Berechnung auf Großbritannien an und kürze man den Arbeitstag um eine Stunde, so würde man bei 7 Millionen Arbeitern Beschäftigung für weitere 875,000 finden. Das wäre indeß nicht eine permanente Lösung der Schwierigkeit. Als Radikalkur bezeichnet Mr. Trelfall die Aufhebung des Landmonopols und eine durchgreifende Reform der Bodengesetze.

Zu diesem bemerkt das „Recht auf Arbeit“:

„Was werden hierzu die Herren Hirsch-Dunder sagen? Ob wohl ihre Vereine, diese kläglichen Nachbeter der britischen Gewerksvereine, jemals auf den Standpunkt gelangen werden, die Abschaffung des Privateigentums am Grund und Boden und die Umwandlung in gemeinschaftliches Eigentum als radikale Lösung der sozialen Frage zu verlangen?“

Ja, was wird Mag Hirsch dazu sagen? Für uns ist das keine Frage mehr, wir halten den Mann für

unverbesserlich; er wird sein Ciapopeia des „freien Arbeitsvertrages“, der „Harmonie von Kapital und Arbeit“ weiter singen, wenn ihm nicht seine bisherigen Anhänger den Laufpaß geben, was im Interesse derselben sehr lebhaft zu wünschen ist. Denn nachgerade wird es zur Gewißheit, daß wir es in Dr. Mag Hirsch mit einem Manne zu thun haben, der die Arbeiter geflissentlich hinter's Licht führt. Herr Hirsch liefert den Beweis dafür selbst in seiner Nr. 87 des „Gewerkvereins“. Derselbe enthält einen von ihm verfaßten Artikel über die Sonntagsarbeits-Enquete, worin er sich zunächst darüber befaßt, daß die Gewerksvereine als die „bedeutendsten“ und „competentesten“ Stellen nicht die gehörige Würdigung gefunden und sagt dann, daß seine Organisation in nächster Zeit über Schritte berathen werde, „um auch ohne amtliche Befragung die Früchte langjähriger sorgfältiger Enqueten und die Erfahrungen und Ansichten von gegen 60,000 deutscher gewerblicher Arbeiter zur Kenntniß zu bringen.“

So orakelt Mag Hirsch. Wir dürfen uns also auf Großes gefaßt machen. Nun wird man ferner auf das Höchste gespannt sein, was weiter folgt. Hirsch ist nicht darum verlegen, den Mund voll zu nehmen. Wenn nächstens die Versammlungen von Arbeitgeber und Arbeitern berufen werden, um über die Sonntagsarbeit zu verhandeln, dann erscheint es angezeigt, daß die Vorstände sich nicht „geniren“, sondern als freie, unbeeinflusste Arbeitervertretungen schleunigst bei den zuständigen Behörden ihre Heranziehung im öffentlichen Interesse beantragen. „Gottesfürchtig und dreiste — das soll auch unser Wahlspruch sein.“ Und was, wird man nun fragen, sollen diese „freien“ und „unbeeinflussten“ Arbeitervertretungen den Behörden für eine Auskunft geben? Herr Hirsch sagt nichts Bestimmtes darüber, aber nach dem Gieranz, den er aufführt, kann man sich einen ungefähren Begriff davon machen. Er hätte gewünscht, daß durch eine andere Fragestellung Material zur Entscheidung der aktuellen Hauptfrage gesammelt worden wäre, die dahin geht: „ob, wenn die regelmäßige Sonntagsarbeit als höchst schädlich in jeder Beziehung anerkannt werden muß — und hiervon sind die Gewerksvereine seit ihrer Gründung einmütig überzeugt! — zu ihrer Beseitigung das gesetzliche Verbot mit den polizeilichen Ausnahmebefugnissen u. s. w. notwendig und ersprießlich, oder ob das eble Ziel durch den freien Arbeitsvertrag mit Hilfe der Berufsorganisation zu erreichen ist? Daß gerade hierüber die amtliche Untersuchung gar keine Aufklärung enthalten wird, ist außer vielen anderen Mängeln besonders zu bedauern.“

Wir halten auch nichts von der Enquete, wie sie gegenwärtig in Betreff der Sonntagsarbeit vollzogen wird, wir erachten vielmehr diese Frage auch ohne Enquete für spruchreif, deshalb müssen wir uns umsomehr noch gegen den Standpunkt von Hirsch erklären, wodurch die Sache nur noch mehr zu verdunkeln gesucht wird. Es heißt einfach ein unehrliches Spiel mit den Arbeitern treiben, wenn man ihnen einredet, daß diese Frage durch den „freien Arbeitsvertrag“ geregelt werden könnte. Warum hat Hirsch während des 17jährigen Bestehens seiner Vereine, nachdem dieselben seit der Gründung von der Schädlichkeit der Sonntagsarbeit überzeugt sind, nichts gethan, diese Frage auf dem Wege der „freien Vereinbarung“ zu lösen?

Herr Hirsch wird wohl ein Haar darin gefunden haben. Heißt man nun das ein ehrliches Spiel treiben, wenn man die Arbeiter in dieser Weise „aufklärt“?

In welcher Weise das ganze Erziehungssystem des Dr. Mag Hirsch wirkt, das erfahren wir aus einem Berichte über eine Ortsversammlung des Gewerkvereins der Maschinenbauer zu Mannheim, der erheiternd wirken könnte, wenn die Sache nicht so ernst wäre. Dort motivirte ein Gewerksvereinsredner seinen Standpunkt gegen ein Verbot der Sonntagsarbeit (trotzdem dieselbe höchst schädlich ist!) damit:

„Die vielen Arbeiter aber, die nicht in der glücklichen Lage sind, mehrere Paar Stiefel zu besitzen und dieselben über Sonntag ausgebessert erhielten, um Montag wieder arbeiten zu können, wären nach Einführung eines solchen Gesetzes genöthigt, einen Wochentag zu versäumen, und so ließen sich noch viele Beispiele anführen.“

Von solch „großen“ Gesichtspunkten gehen diese Harmoniebuselianer aus. Traurig genug, daß es Dank des „Spiels der freien Kräfte“, trotz „Harmonie zwischen Kapital und Arbeit“, trotz „freien Arbeitsvertrags“, für welche Herrlichkeiten die Hirsch-Dunderianer schwärmen, so weit gekommen ist, daß ein großer Theil der Arbeiter nur noch ein Paar Stiefel hat!

Wir brauchen Obigem nichts mehr hinzuzufügen. Durch den Ausspruch des Mannheimer Redners ist das

ganze Wesen der deutschen Gewerksvereine zu treffend charakterisirt.

Und das will sich mit den Engländern auf gleiche Stufe stellen!

### Ueber Schloß und Schlüssel.

Vortrag, gehalten im Niederösterreich. Gewerksvereine von Herrn Andreas Dillinger.

A. von Cohausen, Conservator der Alterthümer in Wiesbaden, der eine gelehrte Abhandlung über Schloßer und Schlüssel der Römer erscheinen ließ, bemerkt im Eingange derselben:

„Zu den schwierigsten und unerledigten Gegenständen der Alterthumskunde gehören die Schloßer und Schlüssel; eine Erklärung derselben, welche einem technischen Examinator gegenüber bestehen und in einer Geschichte des Schloßerhandwerks aufgenommen werden könnte, fehlt noch.“

Ich werde mich bemühen, von meinen Forschungen, soweit dieselben auf diesem Gebiete reichen, das Wesentliche vorzubringen. Vor allem muß ich bemerken, daß mir nicht, wie den Sammlern anderer Gegenstände der Alterthumskunde, ein reiches Wissens- oder Belehrungsmaterial zu Gebote stand; der von mir behandelte Gegenstand hat bisher weder einen Gelehrten noch einen Liebhaber gereizt. Mindestens glaube ich aber durch die von mir angelegte Sammlung von Schloßern und Schlüsseln künftigen Forschern über Ursprung und Entwicklung derselben ebene Bahn geschaffen zu haben.

In meiner Sammlung befinden sich egyptische und arabische Schloßer von Holz — in Egypten Debbah benannt — wie sich solche noch heute an Thüren und Thoren in Arabien und dem größeren Theile von Afrika vorfinden. Die Konstruktion des egyptischen und arabischen Holzschlosses ist primitiv und bildet eine Art Riegelverschluss; der Riegel wird festgehalten mittelst herabfallender Stifte, welche in die im Riegel angebrachten zellenförmigen Oeffnungen einfallen. Der Schlüssel mit den Zacken verdrängt die Stifte, wenn er von der Seite eingeschoben wird; dadurch kann das Oeffnen und Schließen des Riegels bewerkstelligt werden. Dieser einfache Mechanismus dürfte eines der ältesten Verschlusssysteme repräsentiren und wir werden dies auch in den weiteren Ausführungen bestätigt finden.

Von griechischen und römischen Schriftstellern haben wir mannigfache Kunde von dem Bestande einer uralten Kultur in Egypten. Die Entwicklung der egyptischen Kultur beginnt schon gegen 1700 vor Christo mit der Befreiung von dem Joch des mehrere Jahrhunderte zuvor eingedrungenen Nomadenvolkes, der Hyksos; von da an, bis etwa in das dritte Jahrhundert nach Christo, erkennen wir an den Monumenten eine fast 2000 Jahre hindurch dauernde Kultur; vielleicht ist die Entstehungszeit mancher Monumente und Bauten noch viel weiter zurückzulegen. Bald stellte sich aber das Bedürfnis ein, die Ein- und Ausgänge dieser Bauten verschließbar zu machen und man kam ohne Zweifel auf das einfachste Mittel, einen Gegenstand aus Holz zu fertigen, der eine Art von Querriegel bildete und im Anfange bloß mit der Hand hin- und hergeschoben in ein in der Mauer angebrachtes Riegelloch eingriff. Daß dies keine leere Vermuthung ist, bezeugt ein Relief, das an einem Tempel in Karnak vorgefunden wurde; dieses stellt eine Pforte dar, und die Form eines ähnlichen Querriegels ist daran deutlich zu erkennen. Ein solcher Riegel erscheint aber durch ein lockeres Verhältniß zur Verschlusstelle als ein ziemlich unsicherer Hüter des Eigenthums. Vor allem handelte es sich darum, den Riegel an einer Stelle zu fixiren; dies geschah dadurch, daß in den in das Riegelloch eingeschobenen Riegel Stifte eingriffen. Wollte man den Verschluss wieder öffnen, d. h. den Riegel zurückschieben, so war dazu ein Instrument nöthig, welches die in den Riegel eingefallenen Stifte wieder entfernte; dieses Instrument ist der Schlüssel.

An egyptischen Tempel-Sculpturen und in Schriftbildern findet man zwei Riegel kreuzförmig gestellt, den Schlüssel in geradliniger Form am Ende mit zinnenartigen Auschnitten. Bei näherer Betrachtung dieser Abbildungen ist dieselbe Verschlusseinrichtung wahrzunehmen, wie an den in ihrer Entwicklung geschilderten und an gegenwärtig in Egypten noch in Verwendung stehenden Holzschloßern; es ist somit anzunehmen, daß sich dieses System durch einen Zeitraum von mehreren Jahrtausenden im Lande der Pharaonen erhalten hat. Die bisher angefertigten ethnographischen Forschungen ergaben bestimmte Resultate, daß in vorhistorischer Zeit durch Einwanderungen oder bestandene Verbindung der Völkerstämme Uebertragungen einzelner Hausrathgegenstände nach den verschiedenen Ländern stattgefunden haben. Zweifelloß kam auch das System des egyptischen Holzriegelchloßes durch eine dieser Vermittlungen nach



Griechenland. Bei den Ausgrabungen, die durch Dr. Heinrich Schliemann in Kleinasien vorgenommen wurden, kamen verschiedene Gegenstände, darunter auch Schloßbestandtheile von Kupfer und Bronze zum Vorschein, die ich aus Abbildungen kenne und woraus ich die Identität mit dem ägyptischen Schloßsystem feststellen konnte.

Mit den Colonisationen der Griechen kam das in Metall ausgeführte System nach dem südlichen Italien; von dort aus hat es seinen Weg bis zu den Römern gefunden, die das System aufnahmen und an dem Mechanismus Verbesserungen anbrachten. Durch Funde sind Schlüssel, Niegel, Schloßplatten und andere dazu gehörige kleinere Bestandtheile des römischen Schloßes aus Bronze und Eisen auf uns gekommen, ein vollkommen erhaltenes Schloß der Römer ist bisher nicht bekannt. Der Schlüssel der Römer ist in Form des Griffes und Bartes ganz abweichend von unseren modernen Schlüsseln. Das Sperrsystem ist ebenfalls in anderer Weise konstruirt. An dem modernen Schloß ist es nöthig, mit dem Schlüssel ein- oder zweimalige Drehungen vorzunehmen, um den Niegel entweder zu öffnen oder zu schließen. Bei den Römern war dies nicht der Fall; nach ihrem Systeme mußte der Schlüssel mit den Fäden, die am Barte angebracht waren, in die zellenartigen Oeffnungen des Niegels gesteckt werden, um denselben vor- und rückwärts zu schieben — ein sicheres, aber auch complicirtes Verfahren. Der Mechanismus bestand in einem Schiebe-Stecksystem und die Ähnlichkeit mit dem ägyptischen ist so auffällig, daß man Ägypten wohl als den Ausgangspunkt ansehen darf.

Die Römer verbreiteten das bereits verbesserte System weiter nach den nördlichen römischen Provinzen Noricum, Pannonien, Gallien u. s. w. Die Fundstätten in den verschiedensten Gegenden, wo sich römische Niederlassungen befunden haben, liefern dafür die sprechendsten Beweise. Obwohl nur in Bruchtheilen, fast unerkennbar und ganz vom Roste zerfressen, auf uns gekommen, legen sie doch Zeugenschaft ab, daß die früheren Culturvölker schon Schloß und Schlüssel mit sinnreichem Mechanismus in Verwendung hatten. Der Mechanismus des Schloßes der Römer war in der That sinnreich zu nennen und erweckt bei näherer Untersuchung unsere gerechte Verwunderung. Auch die Formen der Schlüssel sind stylvoll gehalten, dürften aber durch griechische Handwerker hervorgebracht worden sein, die damals hauptsächlich von den Römern berufen wurden.

Wie die Kunst im Allgemeinen gleichen Schritt mit der Entwicklung und dem Niedergange eines Volkes zu halten pflegt, lassen sich auch an Schloß und Schlüssel die verschiedenen Perioden des römischen Reiches deutlich beobachten. Die Zeit, als Schloß und Schlüssel durch die Griechen nach Rom kamen, erkennen wir an den charakteristischen Formen und an dem einfachen Mechanismus. In der Blüthezeit des Römerreiches werden die Schlüsselgriffe besonders stylvoll ornamentirt, entweder in der Form eines Pantfers oder Statuette hergestellt; die verschiedenartigsten Gestaltungen kommen zum Vorschein. Bei der in späterer Zeit herrschenden Eleganz kam auch der materielle Luxus in Bezug der Hausgeräte zum Ausdruck; man fertigte goldene und silberne Schlüssel und Schlösser. Derartige Exemplare werden aufbewahrt im Museo Nazionale zu Neapel, Museo Richeriano zu Rom, Museo civico zu Bologna, ferner in den Museen zu Lyon, Mainz, Budapest u. a. m. Auch dem Mechanismus des Schloßes wird eine besondere Sorgfalt zu Theil, er entwickelt sich zu einem so vollkommen complicirten Sperrsystem, daß man ihn an die Seite unserer modernen Sicherheitschlösser stellen kann. Man vergleiche das römische Sperrsystem mit den jetzigen berühmten Wertheim'schen Steckschlössern, und Jeder wird auf den ersten Blick die Wahrnehmung machen, daß diesen das römische System zu Grunde liegt.

Nicht nur der Schlüssel und das Schloß wurden stylvoll ornamentirt, sogar die Köpfe der Nägel und die Schloßplatte, womit das Schloß an der Thür befestigt wurde, erhielten eine entsprechende Ornamentirung, um dem Ganzen einen formvollendeten Abschluß zu geben. Ein solches Stück befindet sich im Landesmuseum zu Klagenfurt.

Der Schlüssel hatte im alten Rom mehrfache Bedeutungen. In erster Linie begegnen wir ihm als Attribut des Gottes Janus, dessen Bildniß über den Thorbogen von Durchgängen angebracht wurde. Die Finger-Ringschlüssel, die mit besonderer Hierlichkeit gearbeitet und am Mittelfinger der linken Hand getragen wurden, galten als Abzeichen des Oberhauptes der Familie; in späterer Zeit trugen prunktuchtige Römerinnen derartige Finger-Ringschlüssel, womit sie ihre Toilettengeheimnisse in Kisten (kleinen Kästchen) verwahrten.

(Fortsetzung folgt.)

## An die Metallarbeiter Deutschlands.

Die Zahl der streikenden Formner, welche am 20. August, dem Tage des Streikausbruchs, 21 betrug, hatte sich am 8. September auf die Zahl 178 erhöht und umfaßt 7 Gießereien. Alle Hebel wurden und werden noch in Bewegung gesetzt, um falsche Nachrichten sowohl durch die Presse als auch auf anderen Wegen in Umlauf zu setzen. Wollte man alle Chicanen aufzählen, so müßte eine Brochüre herausgegeben werden. Um sich nur einigermaßen gegen derartige Angriffe zu wehren, sehen wir uns genöthigt, ein Flugblatt herauszugeben, in welchem wir die wahren Thatsachen klar legen. 178 Arbeiter brodiend, und die größte Schuld hieran trägt der Formnermeister Westmann, der nicht als moralisches Musterbild gelten kann, der während der Verhandlung mit den Formnern betrunken war und am selben Abend (28. August) wegen Ruhestörung auf dem Johannisplatz verhaftet wurde. Auf die Angaben eines solchen Mannes hin hat Herr Krause in Vertretung des Herrn Director Pfister die Lohnreduktion von 20 pSt. als für recht bestehend erklärt und will trotz aller Vorstellungen unsererseits auch hiervon nicht lassen. Die sämtlichen streikenden Formner werden nur unter folgenden Bedingungen die Arbeit wieder aufnehmen 1. Die Formner der Krause'schen Gießerei, wenn die Lohnreduktion von 20 pSt. rückgängig erklärt wird und keine Maßregelungen vorkommen. 2. Die Formner der andern in Frage kommenden Gießereien, wenn keine Modelle irgend einer Gießerei, in der gestreikt wird, in Arbeit gegeben werden und ebenfalls keine Maßregelungen vorkommen.

Collegen! Vor allen Dingen haltet Zuzug fern, bis jetzt ist es gelungen, das Feld zu behaupten, alle durch falsche Vorstellungen hierher gelockten Formner nahmen nach Einsicht der Sachlage die Arbeit nicht auf.

Nachschrift. Sehen die Meldung, daß 16 Mann bei Weidenmühl u. Zahn die Arbeit niederlegten.

Die Streikcommission der Formner.

## Correspondenzen.

**Altona.** Der Fachverein der Klempner hielt am 7. d. M. eine Mitgliederversammlung ab, in welcher beschlossen wurde, sämtliche Collegen davon in Kenntniß zu setzen, daß der Arbeitsnachweis nebst Vereinslocal (vorläufig) zu Herrn J. Sonnenborn, N. Freiheit 5 verlegt worden ist. Ferner wurde noch über den Bericht in Nr. 27 der „M.-Ztg.“, welcher von den Leipziger Metallarbeitern eingesandt wurde, debattirt; den Leipziger Genossen wurde dabei ein voreiliges und unüberlegtes Urtheil vorgeworfen, weil dieselben in dieser Sache nicht genau orientirt waren. Im Uebrigen erklärte sich die Versammlung mit dem in Nr. 28 d. „M.-Ztg.“ veröffentlichten Bericht des Herrn Fries vollkommen einverstanden.

NB. Sämtliche Briefe und Zuschriften sind von jetzt ab an den Vorsitzenden F. Lütenthal, neuer Steinweg, 92 Haus d. I in Hamburg zu senden.

**Dresden.** (Verpödet.) In der am 10. August abgehaltenen Versammlung des Fachvereins der Metallarbeiter wurden an Stelle der Herren Paschiasius und Conrad, die ihre Aemter niedergelegt (letzterer wegen Abreise) die Herren Schweighard und Poller als Cassier und Schriftführer gewählt. Der Aufruf der Mechanikergesellen Stuttgarts in Nr. 21 der „M.-Ztg.“ bildete den zweiten Punkt der Tagesordnung. Der Vorsitzende knüpfte an den Aufruf eine längere Auseinandersetzung über die Lage der Mechanikergesellen. Die Versammlung sprach sich dahin aus, daß es vortheilhafter wäre, wenn die Mechanikergesellen keine besondere Organisation bilden würden, sondern sich den bereits bestehenden Metallarbeitervereinen anschließen. Ein anwesender gelehrter Mechaniker meinte dagegen, man solle seine Collegen nur gewähren lassen. — Zum dritten Punkt wird beschlossen, die unterzeichnete Petition um Annahme des Arbeiterbühnengesetzes, auf welche bis dahin über 1200 Unterschriften von Metallarbeitern gesammelt waren, ihrem Wortlaute nach fallen zu lassen und die unterschriebenen dahin einzufinden, um ein möglichst gemeintes Vorgehen zu erzielen. (Bemerkung sei noch, daß bis zur Abendung sich die Zahl der Unterschriften auf rund 1500 erhöhte.) In der Versammlung am 18. August kam unter Anderem auch der bekannte Fragebogen wegen der Sonntagarbeit-Enquete zur Vorlage. Die hiesige Handels- und Gewerbekammer hatte allerdings nicht für gut befunden, dem Verein einen solchen zuzustellen, sondern ein Mitglied, der ihn als Gewerbebescheidungsgerichtlicher erhalten, hatte die Beantwortung dem Vereine überwiesen. Dies geschah nach längerer eingehender Diskussion in allen zur Beantwortung stehenden Punkten mit besonderer Berücksichtigung des meißnerischen Schloßergewerbes. Denn nur auf das Kleingewerbe (Betrieb ohne Motor und unter 10 Mann) erstreckt sich in Sachsen die Befragung der Arbeiter, das Urtheil über die Fabrikarbeit hat man den Fabrikinspektoren übertragen. — Dieser letztere Umstand wurde auch seitens der Versammlung als ein Mangel an der Art der Ausführung bezeichnet und dies am Ende des Fragebogens mit hinzugefügt. — Es kamen hierauf noch eine Reihe von Fragezetteln zur Beantwortung.

**Fürth.** Im Anschluß an den Vortrag des Herrn Grillenberger am 7. d. M. gab der Vorsitzende des Fachvereins der Metallarbeiter, Genosse Segitz, auf Grund des Fragebogens der „Metallarbeiterzeitung“ einen sehr eingehenden Bericht über die Lohn- und Arbeitsverhältnisse der Metallarbeiter in Fürth. Wir geben denselben hier wieder und hoffen, daß dadurch die Genossen anderer Städte zu ähnlichen Berichten veranlaßt werden.

**Metallschlägereien.** Eines der wenigen Geschäfte, die nicht mit Maschinen betrieben werden können, ist die Metallschlägerei. Große Summen sind schon verwendet worden, um bei diesem Geschäft die Handarbeit durch die Maschinen zu ersetzen, stets sind jedoch diese Versuche mißlungen. Trotzdem ist die Lage des Geschäftes eine sehr mißliche. Bei etwa 90 Betrieben sind etwa 180-200 Arbeiter und ebensoviel Arbeiterinnen beschäftigt. Der Lohn ist in den letzten 10 Jahren stetig gesunken und beträgt gegenwärtig bei Arbeitern 11-18 Mk., bei Arbeiterinnen 6-8,50 Mk. Hierzu ist eine Arbeitszeit von 70 bis 76 Stunden erforderlich. Weder eine Frühstückspause noch eine Zwischenpause, nicht einmal eine Mittagspause ist bei diesem Geschäft eingeführt; verschiedene Versuche, eine solche einzuführen, sind gescheitert, weil sich dann die Arbeitszeit noch erhöhen würde.

Es handelt sich hier nämlich um Recordarbeit. Beim Arbeitsantritt, aber wenn mehrere Werkstücke nacheinander folgen, muß das Werkzeug hergerichtet werden, was eine Arbeit von 4-5 Stunden erfordert, wofür jedoch eine Entschädigung nicht geleistet wird. Das Geschäft wird in der Regel in kleinen Räumen, wo Arbeiter und Arbeiterinnen eng zusammengepfercht sind, die Luft dicht geschwängert ist mit grünspanführendem Metallstaub, ausgesetzt. Rheumathismus, Neuralgie, Seitenstechen, Nahrung, Lungen-, Brust- und Rippenfellentzündung sind die gewöhnlichen häufigen Krankheitserscheinungen, Lungenüberkloße bei Männern und Frauen die gewöhnliche Todesursache.

Wenn, wie aus Vorstehendem ersichtlich, die Lage der Arbeiter und Arbeiterinnen keine beneidenswerthe ist, so sind auch die Verhältnisse der Meister im Großen und Ganzen nicht günstiger. Von Meistern wie in anderen Geschäften kann überhaupt keine Rede sein, denn die Metallschlägermeister sind in dem Wortes vollster Bedeutung S. imarbeiter. Das Werkzeug bei diesem Geschäft ist ein sehr theures, müßt sich verhältnißmäßig rasch ab und muß deshalb sehr häufig nachgeschafft werden. Da dieses den meisten unmöglich ist, so beziehen sie da selbe (die Formen) von den Kaufleuten sammt dem Metall auf pöthentlichen Abzug. Hierdurch geräth der Metallschlägermeister zu dem Kaufmann in ein Abhängigkeitsverhältnis, das ihm jede freie Bewegung unmöglich macht und den Kaufmann in die Möglichkeit versetzt, die Preise ganz nach seinem Belieben zu stellen. Dieses Abhängigkeitsverhältnis ist ein dauerndes, da, wie schon bemerkt, das Werkzeug in der Regel nicht länger brauchbar ist, als bis es abbezahlt ist, wo es dann wieder durch neues ersetzt werden muß. Der Kaufmann hat nun den dreifachen Nutzen: erstens an dem Werkzeug, das er seinem tributpflichtigen Meister um 20 bis 30 pSt. theurer aufhängt, als es ihm zu stehen kommt; zweitens an dem Metall und drittens an der gelieferten Arbeit. Außerdem wird noch zu den verschiedensten Manipulationen gegriffen, um die Preise herabzudrücken, was ein bekannter Grobist in Nürnberg, der sich auf diese Weise schon mindestens ein Millionen „erparirt“ hat, am vortrefflichsten versteht. So ist es gekommen, daß die Preise auf ein Niveau herabgesunken sind, wo sie die Produktionskosten kaum mehr decken, und in vielen Fällen der Meister schlechter gestellt ist als der Geselle.

**Silberschlägereien.** Auch dieses Geschäft kann nicht mit Maschinen betrieben werden. Vorhanden sind 18-20 Betriebe mit 78-80 Arbeitern, 180 Arbeiterinnen und 35 Lehrlingen. Der Lohn beträgt bei Arbeitern 12-17 Mk., bei Arbeiterinnen 6,50-9 Mk., bei Lehrlingen 1-5 Mk. Um diesen Lohn zu erlangen, ist eine Arbeitszeit von 68 bis 70 Stunden erforderlich. In manchen Werkstätten wird wöchentlich 12-15 Stunden länger gearbeitet, wo sich dann der Verdienst dementsprechend erhöht. Der Geschäftsgang ist in den letzten 2 Jahren ein sehr flauer gewesen, so daß theilweise die Arbeit auf 8 Stunden reducirt wurde. Ursache hiervon war besonders, daß verschiedene Staaten dem Beispiel Deutschlands folgend, hohe Eingangszölle eingeführt haben, theilweise auch der gegenwärtige Modegeschmack. Die Löhne sind infolgedessen in den letzten 2 Jahren um 10 bis 15 pSt. gesunken. Das Geschäft ist ein sehr anstrengendes. Rheumathismus kann bei Arbeitern, Brustleiden bei Arbeitern und Arbeiterinnen als Berufskrankheiten bezeichnet werden.

Das Geschäft concentrirt sich in immer weniger Händen, ein Kleinmeister nach dem andern ist gezwungen, seine Selbstständigkeit aufzugeben und für Grobisten zu arbeiten, so daß die Zeit nicht mehr ferne scheint, wo das ganze Geschäft wenige Kapitalisten in Händen haben. Daraus könnten jene physischen Kopfträger, die glauben, durch Besteuerung der Maschinen und sonstigen Krähwinckleretei das Handwerk vor seinem Untergang zu retten, die Lehre ziehen, daß es gar keiner Maschinen bedarf, um die kleinsten Erzeugnisse zu vernichten, daß das Kapital die Auffaugung des Handwerks auch ohne Maschinen fertig bringt.

**Vergoldergewerbe.** Vorhanden sind 20 Betriebe mit 135-140 Arbeitern und 33-40 Lehrlingen. Der Lohn beträgt 12 bis 15 Mk. bei einer Arbeitszeit von 70-72 Stunden per Woche. Ueberstunden werden regelmäßig gemacht, wenn Arbeit genügend vorhanden; auch wird Sonntags gearbeitet, es erreicht dann die Arbeitszeit 84-90 Stunden die Woche. Ueberstunden und Sonntagsarbeit werden nicht höher bezahlt als die gewöhnliche Tageszeit. Wespere- und Frühstückspausen sind nur in wenigen Werkstätten und dazu nur je eine Viertelstunde eingeführt. Nur in ein gen wenigen Geschäften haben die Lehrlinge Gelegenheit etwas Nützliches zu lernen, in den meisten Geschäften werden sie zu solchen Arbeiten verwendet, wobei dem Meister der größte Profit erwächst. Das Geschäft geht gegenwärtig sehr schlecht und sind etwa 20 Arbeiter vollständig brodiend, während ein Theil nur ungenügend beschäftigt ist. Auch hat das Geschäft sehr viel durch die Concurrenz der Strassfabriken zu leiden, denn in den bayerischen Strassfabriken allein werden 437 Vergolder beschäftigt.

**Metallspielwaaren.** (Mechanische Spielwaaren, Schloßtern, Trompeten, Kinderuhren u. dgl.) Vorhanden sind 40 bis 42 Betriebe mit 140 bis 150 Arbeitern, 160 bis 170 Arbeiterinnen und 45 bis 50 Lehrlingen.

Der Lohn beträgt bei Arbeitern: Gürtler 12 bis 15 Mk., Flaschner 12 bis 15 Mk., Metallbildner 14 bis 18 Mk.; bei Arbeiterinnen 5,50 bis 7 Mk. Die Arbeitszeit beträgt 70 bis 72 Stunden, Wespere- und Frühstückspause ist in einer einzigen Werkstätte je eine Viertelstunde eingeführt. Bei Bedarf werden Ueberstunden gemacht und Sonntags gearbeitet, jedoch nicht besser bezahlt wie die gewöhnliche Tagesarbeit. Es kommen häufig Unfälle vor und zwar bei Metallbildnern durch das Abspringen der Abfälle, bei Arbeitern an Schneid- und Prägepressen Quetschungen der Finger. Hieran werden nicht nur erwachsene Arbeiter, sondern auch Lehrlinge und Frauen betroffen; letztere werden überhaupt mitunter zu ganz ungeeigneten Beschäftigungen verwendet. So verwendet z. B. die Kapselfabrik in Schniegling Frauen zum Metalldrücken, bekanntlich einer sehr anstrengenden Beschäftigung. Für eine genügende Ausbildung der Lehrlinge ist nirgends Sorge getragen. In dem letzten Jahr hatte diese Industrie, welche hauptsächlich auf den Export angewiesen ist, nicht immer genügende Bestellungen. Hohe Eingangszölle, welche verschiedene Staaten, dem Beispiele Deutschlands folgend, erheben, erschweren den Export ungemein. Sogar jetzt in der hohen Saison, haben nicht alle Geschäfte genügend Aufträge und müssen Arbeiter entlassen. Trotzdem ist die Zahl der Betriebe eher in der Zunahme als in der Abnahme begriffen. Welcher Art diese Betriebe manchmal sind, davon nur ein Beispiel. Ich besuchte vor kurzer Zeit einen Freund in einem der



benachbarten Orte; im Gespräche von diesem und jenem theilte mir derselbe unter anderem auch mit, daß er nun ein eigenes Geschäft habe. Auf die Frage, wie er so rasch zu einem Geschäft gekommen sei, antwortete er, daß sei ihm verhältnismäßig leicht gegangen; das notwendigste Werkzeug habe er sich angekauft, und das Material, Blech und Zink (letzteres schon in Platten geschnitten) bezog er vom Kaufmann auf Abzug. Auf meine Entgegnung, daß ich unter solchen Umständen darauf verzichten würde, ein „eigenes“ Geschäft zu treiben, meinte mein Freund: Er sehe nicht ein warum, besser sei er immerhin daran wie als Geselle und dann sei er sein eigener Herr und brauche sich die Grabsheuten, wie sie heut zu Tage gewisse Herren an ihren Arbeitern auszuüben pflegen, nicht gefallen zu lassen. Ich bin der festen Ueberzeugung, daß der betreffende Mann nicht nur das Material auf Abzug vom Kaufmann bezog, sondern daß dieser auch das Werkzeug angeschafft hat; man sieht, es treten hier dieselben Erscheinungen zu Tage, wie bei den Metallbildnern und die niedrigen Löhne sind sehr geeignet, dieses System zu fördern.

**Sinnfigurenfabrikation.** Vorhanden sind 8 Betriebe mit 8 Arbeitern, 80 bis 90 Arbeiterinnen und einigen Lehrlingen. Man sieht, hier hat die Frauarbeit die männliche Arbeit bereits vollständig verdrängt. Der Lohn beträgt bei Männern 12 bis 15 Mk., bei Frauen am Gleichen 6 bis 8 Mk., am Tisch 5 bis 7 Mk. Die Arbeitszeit beträgt 70 bis 72 Stunden, wenn notwendig werden Ueberstunden und Sonntags gearbeitet, aber nicht besser bezahlt, als die gewöhnliche Arbeitszeit. Die Beschäftigung am Gleichen ist der Gesundheit der Frauen sehr nachtheilig. Bleichmittel und Frauenkrankheiten sind die gewöhnlichen häufigen Krankheitserscheinungen. Auch dieses Geschäft hat unter den erhöhten Löhnen, die verschiedene Staaten seit etwa einem Jahr erheben, schwer zu leiden.

**Sinnfigurenfabrikation.** Auch die Geschirrfabrikation, soweit sie sich auf das Beschlagen von Trintgefäßen bezieht, ist hier nicht ohne Bedeutung. Der Lohn für Arbeiter dieser Branche beträgt 14 bis 18 Mk. bei einer Arbeitszeit von 70 bis 72 Stunden. Diese Arbeitszeit wird sehr häufig überschritten. In einer Werkstatt, die regelmäßig von Morgens 5 bis Nachts 10 Uhr und Sonntags von Morgens 5 Uhr bis Mittag, unter Umständen auch bis Abend gearbeitet; das ist eine Arbeitszeit von mehr als 100 Stunden per Woche. Als Curiosum sei angeführt, daß bei der Enquete über die Sonntagsarbeit einer dieser Arbeiter angab, daß er einen Schaden von 200 Mk. per Jahr habe, wenn die Sonntagsarbeit verboten wird. Der junge Mann hat wahrscheinlich die 20 bis 25 Ueberstunden, die er per Woche arbeitet, zur Sonntagsarbeit gerechnet.

Hiemit wollen wir unsere Berichte, soweit sie sich auf den handwerksmäßigen Betrieb erstrecken, abschließen. Die Verhältnisse bei den übrigen Geschäften wie Gärtler, Tischler, Schlosser, Patentfabrikanten u. s. f. sind überall die gleichen: 12 bis 15 Mk. Lohn, 70 bis 72 Stunden Arbeitszeit, nach Bedarf Ueberstunden und Sonntagsarbeit ohne höhere Vergütung, das ist die Signatur bei allen Geschäften der Metallbranche. Wir gehen nun über zur Großproduktion und werden finden, daß es auch da nicht besser ist. (Fortsetzung folgt.)

**Hamburg.** Fachverein der Klempner. Mitgliederversammlung vom 14. August. 1. Punkt der Tagesordnung: Bericht des Gesellenausschusses. In einer früheren Versammlung des Fachvereins war der Antrag gestellt worden, den hier bestehenden Gesellenauschuß aufzuheben, da die Innungsmeister denselben anscheinend gänzlich ignorirten. Die Versammlung beschloß damals, vorerst den Verlauf der beiderseitigen Verhandlungen abzuwarten. Diese hat einen sehr günstigen Verlauf genommen, die Meister haben sich mit den meisten Punkten einverstanden erklärt und eingesehen, daß nur ein gemeinschaftliches Vorgehen für beide Theile von Nutzen sein kann. Der Gesellenauschuß hat in würdiger sachlicher Weise der Innung ausinandegelegt, was wir wollen. In erster Linie sei es nöthig, uns betreffs unseres Arbeitsnachweises zu unterstützen und nur da Arbeit anzufügen. Alsdann wurde ihnen bekannt gemacht, daß wir im Winter einen Unterrichtscursus im Schreiben, Zeichnen u. c. einrichten, woran auch die Lehrlinge theilnehmen können. Drittens sei es nicht mehr wie recht und billig, daß die Meister zur Unterstützung unserer im Winter arbeitslosen Kollegen beitragen, da sie dieselben nach Benutzung im Sommer zur Winterzeit vor die Thüre setzen. Da wir schon eine Kasse für die im Winter arbeitslosen Kollegen gegründet, so sei es letzte Mühe, uns hierin zu helfen. Ebenfalls betreffs der verunglückten und erkrankten Kollegen, für deren Unterstützung schon längere Zeit eine Kasse besteht. Der Innungsvorstand erklärte sich mit Allem einverstanden und versprach, im Oktober das Weitere in einer Versammlung zu veranlassen. — Zum zweiten Punkt der Tagesordnung verliest der Cassirer die Abrechnung und gibt bekannt, daß die Mitgliederzahl nun nahe an 400 beträgt. Mit der Anschaffung einiger neuer Werke für die Bibliothek erklärt sich die Versammlung einverstanden. Zum 3. Punkt hält Herr Wegger einen Vortrag über das hiesige gewerbliche Schiedsgericht, resp. über die Abänderung der Gesetze desselben; die Versammlung beschließt, mit anderen hiesigen Fachvereinen in dieser Sache an die Bürgererschaft zu petitioniren.

D. Sonigkeit, Schriftführer.

### Technisches.

**Am Draht unmittelbar aus geschmolzenem Stahl herzustellen,** verfährt man in Amerika, wie die „Baur. Wsch.“ mittheilt, ähnlich wie bei der Anfertigung von Röhren aus Blei. Der Stahl wird in ein starkes, mit feuerfestem Material ausgefülltes Eisengefäß gegossen, welches oben mit einem gut verschlossenen Einschießloch, unten mit einer Ausritzsöffnung versehen ist. In letztere ist ein doppelwandiges Rohr, innen aus Stahl, außen aus Gußeisen bestehend, eingesetzt. Durch den Hohlraum zwischen beiden fließt, ähnlich wie bei den Düsen der Hochöfen, ein Strom von Kühlwasser, durch welchen das innere Rohr, gegen den Angriff des flüssigen Stahls geschützt wird. Zu demselben Zweck ist das Stahlrohr in dem am meisten gefährdeten Theile noch mit feuerfestem Thon ausgefüllt. Die Mündung ist durch einen Stahlstopfen verschlossen. Oberhalb der geschmolzenen Stahlmasse wird eine Schicht flüssiger Kohlsäure aufgegossen, welche den Stahl nach Entfernung des Pfandes in

einem dünnen Strahle hervorpreßt, der sofort noch rothwarm zwischen die Walzen geführt und fertig gewalzt wird.

**Alter Delfarbenanstrich** wird mittelst Lauge und zwar in der sichersten und weitaus bequemsten Form durch Anwendung eines Pfasters von schwarzer (grüner) Schmierseife befestigt, das man auf den zu reinigenden Gegenstand aufdrückt und dort einige Zeit lang „ziehen“ läßt. Meistentheils ist man, nachdem das Pfaster eine Nacht über aufgelegt hat, schon am nächsten Tage in der Lage, mit dem Pfaster die vollständig erweichte Delfarbenkruste abzulösen, und es bedarf nur noch einer vorstehenden Reinigung mit Wasser und Pinsel. Die Anwendung von flüssiger (kalter) Lauge ist weniger zu empfehlen, weil sie ein weitaus längere persönliche Arbeit erfordert und man dabei den zu reinigenden Gegenstand leicht beschädigen kann. Die größte Gefahr in letzterer Beziehung entsteht allerdings bei dem Jagen. Abheben der Delfarbe; erst kürzlich hatten wir Gelegenheit, ein kostbares Portal der deutschen Renaissance zu sehen, aus welchem bei einem derartigen Reinigungsversuch mittelst Feuer ganze Stücke herausgesprengt waren. Bei einer Metallplatte mit Nickelverzierung ist das letztere Verfahren, bei welchem die Nickelmasse zum Schmelzen gebracht werden würde, natürlich auch nicht anwendbar. Ob und inwieweit die Masse durch Lauge angegriffen wird, dürfte am besten durch einen Versuch in kleinem Maßstabe vorher festzustellen sein.

**Zerrissene Treibriemen.** Es kommt beim Betrieb leider nur zu häufig vor, daß Treibriemen zerreißt. Veranlaßt durch eine Riemensfabrik, wurden nach dem „Bierbrauer“ verschiedene Methoden versucht, zerrissene Riemen aufeinander zu leimen und dieselben für weiteren Betrieb vorzurichten. 100 g Leim mit 150 g Wasser kalt überlassen, nach dem Quellen im Wasserbade geschmolzen und nachher vollkommen gelöst mit 3 g rothem chromsauren Kali und 3 g Glycerin vermischt, bildet eine recht vorzügliche Kittmasse. Beim Gebrauch muß selbe heiß aufgetragen und der Riemen in einer Länge von mindestens 20 bis 30 cm mittelst Naipel rauh gemacht werden; nach dem Leimen Brettern gelegt, fest zusammen und lasse denselben 24 Stunden trocknen. Zur größeren Vorsicht lasse man die Endflächen der geleimten Riemen noch etwas durchtrocknen. Gute Resultate erhielt man auch durch Anwendung von Gerbsäureleim; auf 100 g Leim, wie oben behandelt, gibt man nach der Lösung 15 g Tannin (Gerbsäure) und verfährt wie oben. Ein kleiner Zusatz von Glycerin ist auch hier am Platze, um die Sprödigkeit des gerbsäuren Leimes zu beheben. Ein zwei Zoll mit Chromleim getränkter Treibriemen reißt erst nach ca. 26 Stunden bei einer Belastung von 660 Kg.

**Anlage und Einrichtung von Bligableitern.** — Trotz der hohen Bedeutung einer guten Bligableitung findet man dieselben nicht selten so mangelhaft und nach so falschen Grundsätzen angelegt, daß sie eher schaden als nützen. Es scheint daher wohl angebracht, hier das Wichtigste der Anweisung über die Einrichtung von Bligableitern wiederzugeben, welche die Professoren S. J. Weber, Willweiler und Dufour im Austrage der schweizerischen Commission für Meteorologie ausgearbeitet haben (El.-tech. Zeitschr. 1885. 112). 1. In Betreff der Höhe und Zahl der anzubringenden Stangen kann man annehmen, daß ein gewöhnliches Gebäude, bei welchem die Länge des Dachstuhles 15 m nicht übersteigt, durch eine in der Mitte angebrachte Stange von 5 m Höhe geschützt wird. Bei größerer Länge des Dachstuhles muß man zwei oder mehrere Stangen anbringen, in einer Entfernung von einander, die nicht das Vierfache ihrer Höhe übersteigt. Die zwei äußersten Stangen dürfen von dem Ende des Gebäudes nicht weiter entfernt sein, als das 1/2fache ihrer Höhe beträgt. Im Allgemeinen ist es vortheilhaft, die Zahl derselben, als ihre Höhe zu vermehren. Ein derartige Vermehrung der Stangen ist bei solchen Gebäuden angebracht, welche im Innern große Metallmassen enthalten. 2. Die Befestigung der Stange auf dem Sparwert muß eine sehr sorgfältige sein. Zweckmäßig bringt man am Fuße der Stange einen umgekehrten Metallrichter an, welcher das Eindringen des Regenwassers und damit das Faulen des Gefälles verhindert. 3. An der Spitze der Stange wird entweder das Eisen nur verzinkt, oder man schraubt eine besondere Spitze aus vergoldetem oder vernickeltem Kupfer an. Das Ende der Stange muß in diesem Falle mit einem Schraubengewinde versehen sein, welches bis in die Spitze des Regels hineinreicht. Der Winkel des Regels darf nicht zu spitz sein. 4. Für die metallische Verbindung zwischen Stange und Erdboden verwendet man am besten Kupfer. Für eine Stange sind zu verwenden: ein Kupferdraht von 8 mm oder 2 Kupferdrähte von 5 mm Durchmesser. Soll Eisen verwendet werden, so ist für eine Stange ein Rundstahl von 12 mm oder zwei Drähte von 8 mm Durchmesser oder endlich eine prismatische Eisenstange von 1 qcm Querschnitt ausreichend. Ist der Leiter aus vernickelten Eisenstangen hergestellt, so müssen die Nietstellen alle verlöthet sein. Die Anwendung von Metallfeilen aus Kupfer- oder Eisendraht ist nicht zu empfehlen; Messingseile dürfen in keinem Falle Verwendung finden. 5. Die Verbindung des Leiters mit der Stange muß eine sehr feste sein. Die Verbindungsstelle ist ebenfalls zu verlöthen. 6. Die Zahl und Anordnung der Leiter ist von der der Stangen abhängig. Zunächst werden sämtliche Stangen mittelst eines Längsleiters verbunden. An letzterem werden die Erdleiter befestigt. Für die Zahl der Leiter kann man folgendes Verhältniß annehmen: Für 2–6 Stangen 3 Leiter, 6–9 Stangen 4 Leiter, bei noch größerer Stangenzahl ist für je 3 Stangen mehr 1 Leiter hinzuzufügen. Alle Metalltheile der Oberfläche, sowie große Metallmassen im Innern des Gebäudes sind mit den Leitern zu verbinden. Die Leiter dürfen nicht zu nahe an Fenstern und Balkonen vorbeigeführt werden. In der Nähe des Erdbodens werden sie bis auf 2 m Höhe zweckmäßig durch eine Eisenröhre oder Holzverjüngung gegen Beschädigung geschützt. 7. Der Contact des Leitungsganges mit dem Erdboden ist der wichtigste Theil der Anlage. Am besten werden die Leiter mit großen, mit dem nassen Boden oder dem Wasser in fester Verbindung stehenden Metallmassen, wie Gas- und Wasserleitungen, metallenen Pumpen, vereinigt. Sind solche nicht vorhanden, so ist eine besondere Erdplatte aus dem Material des Leiters, Kupfer oder verzinktem Eisen, herzustellen. Dieselbe habe 1 qm Oberfläche und werde, mindestens 2 m von dem Gebäude entfernt, an einer stets gleichmäßig feucht bleibender Stelle vergraben. Auch ein Wasserleitungsrohr (Ausflußrohr) von 1 qm Oberfläche kann dazu

verwendet werden. In jedem Falle müssen die Enden der Leiter mit der betreffenden Metallmasse sehr sorgfältig verbunden und verlöthet werden. 8. Wenigstens alle drei Jahre muß man sich von dem guten Stande der gesamten Anlage überzeugen. Ebenso ist dieselbe, so oft sie vom Blitz getroffen wird, auf etwaige Beschädigungen zu untersuchen.

### Anzeigen.

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

### Das Metall- & Hautschukstempelgeschäft

..... von .....  
..... **Wilh. Hänsler** .....  
..... in Mannheim .....  
..... als billigste Bezugsquelle .....  
..... Vereins-, Geschäfts- und selbstfärbende .....  
..... Privat-Stempel aller Art in den neuesten Mustern. .....  
..... Reparaturen, Ersatzplatten. ....

### 2 tüchtige Metall- und Eisendreher

nach Regensburg gesucht.  
Dauernde Beschäftigung und hoher Lohn zugesichert. Es wollen sich aber nur in dieser Branche erfahrene Arbeiter melden. Näheres bei Pöhlmann, ob. Krämerstraße 12/III. in Nürnberg.

### Kalender.

Unser  
Deutscher Handwerker- und Arbeiter-

### Notiz-Kalender

für das Jahr 1886

ist erschienen und bereits versandfertig.  
Wir haben für frühzeitige Fertigstellung als in den früheren Jahren gesorgt und sind im Stande, jeden bestellten Posten sofort zu expediren. Um jedoch eine geordnete Reihenfolge dabei einhalten zu können, bitten wir um baldigste Bestellung.  
Der Kalender ist inhaltlich wiederum bedeutend vermehrt worden. Außer den bisher schon darin enthaltenen Tabellen, Tarifen und Gesetzen (als Krankenversicherungsgesetz mit Nachtrag vom 28. Januar 1885, Hilfskassengesetz mit Novelle vom 1. Juni 1884 u. c.) sind neu beigefügt: „Das Gesetz über die Freizügigkeit, Gesetz, betreff. das Urheberrecht an Mustern und Modellen, Gesetz über Markenchutz.“ Im Geschichtskalender sind die in der neuesten Zeit eingetretenen Ereignisse nachgetragen. Der Kalender, mit Schreibpapier und Papier für Tagesnotizen ausgestattet, kostet wie bisher **50 Pfennig.**

Auf vielfachen Wunsch unserer Geschäftsfreunde haben wir auch eine stärkere Ausgabe mit mehr Schreibpapier und stärkerem Einband gemacht, von der das Exemplar zu **70 Pf.** abgegeben wird.  
Wiederverkäufer Rabatt wie bekannt.  
Zahlreicher Abnahme sehen entgegen.  
Nürnberg. **Wörlein u. Comp.**



### Hamburg.

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

### Metallarbeiter-Fachverein Nürnberg.

Allen reisenden Kollegen zur Nachricht, daß sich das Verkehrlotol sowie Herberge im „König von England“, Breitengasse befindet. Billiger Mittagisch, Nachtquartier u. s. w., auch wird daselbst die Reiseunterstützung von 75 Pf. ausbezahlt.  
Der Vorstand.

