



Organ für die Interessen der Metallarbeiter.

(Organ der Allg. Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter, der Vereinigung der deutschen Schmiede, sowie der Metallarbeiter-Fachvereine Deutschlands.)

Inserate die dreispaltige Petit-
zelle 20 Pf., Klassen- und Ver-
sammlungsanzeigen, sowie Ar-
beitsmarkt 10 Pf. die Zeile.
Red. u. Expedition: Nürnberg,
Weigenstraße 12.

Erscheint
wöchentlich einmal Samstag.
Abonnementspreis bei der Post
pr. Qu. 80 Pf.
In Partien durch die Exp. direkt
bezogen, billigerer Preis.

Nr. 23.

Nürnberg, 5. Juni 1886.

4. Jahrgang.

Allgemeine Bedeutung, Aufgaben und Ziele der Arbeiter-Organisation.

(Schluß.)

Am Schlusse unseres letzten Artikels gelangten wir auf Grund eingehender Untersuchungen über Wesenheit und Umfang des Coalitionsrechtes in juristischer und sozial-politischer Beziehung, zu der Ueberzeugung:

daß es dem klaren Sinn und Wortlaut des § 152 der Reichsgewerbeordnung widerspricht, wenn die Behörden irgend eines Bundesstaates unter Berufung auf die Landesgesetze betr. des Vereins- und Versammlungswesens gegen die Arbeiter-Coalition vorgehen, ihr Schwierigkeiten bereiten und sie zerstören,

ferner: daß für die Arbeiter-Coalition lediglich die Bestimmungen des betr. Reichsgesetzes in Betracht kommen können und daß diese Bestimmungen in gar keinem Zusammenhange mit denjenigen Bestimmungen der Landesgesetze stehen, welche das Recht, sich zu vereinigen und zu versammeln, unter gewissen Voraussetzungen einschränken oder aufheben.

Zur Begründung dazu machen wir noch Folgendes geltend:

Wenn § 152 der Gewerbeordnung für das deutsche Reich bestimmt: „alle Verbote und Strafbestimmungen gegen Gewerbetreibende, gewerbliche Gehilfen, Gesellen oder Fabrikarbeiter etc. sind aufgehoben“, so ist zu fragen: in welcher Gesetzesmaterie sind denn diese Verbote und Strafbestimmungen enthalten? In den Landesgesetzen über das Vereins- und Versammlungswesen sind sie nicht enthalten; diese beziehen sich lediglich auf das verfassungsmäßig garantierte Vereins- und Versammlungsrecht aller Staatsbürger ohne Unterschied. Diejenigen Verbote und Strafbestimmungen, von welchen hier die Rede ist, befinden, oder vielmehr befanden sich in den Gewerbeordnungen und darauf bezüglichen Verordnungen der einzelnen Staaten. Diese aus dem einfachen und unzweideutigen Wortlaute des citirten § 152 sich ergebende Thatsache ist fest im Auge zu behalten. Hat nun der Gesetzgeber die Absicht gehabt, indem er die Befreiung der Arbeiter-Coalition von Verboten und Strafbestimmungen der alten Gewerbegesetzgebung vornahm, an deren Stelle die Verbote und Strafbestimmungen der Vereins- und Versammlungsgesetze zur Geltung zu bringen? Nein! Diese Absicht kann er gar nicht gehabt haben; schon die Verschiedenartigkeit dieser Gesetze schließt diese Absicht aus; das eine erlaubt, was das andere verbietet, dieses trifft Anordnungen, welche jenes nicht kennt. Während z. B. in Preußen die Polizeibehörde

einfach die erfolgte Anzeige einer Versammlung zu bescheinigen hat, muß in der Republik Hamburg und in Mecklenburg die behördliche „Erlaubniß“ dazu nachgesucht werden. In Bayern ist jeder Staatsbürger, in Sachsen dagegen nur ein Gemeindeglied desjenigen Ortes, in dessen Gemeindebezirk die Versammlung stattfinden soll, zur Berufung einer solchen berechtigt. Im Herzogthum Anhalt darf kein „Ausländer“ als Redner auftreten. Es bedarf wohl keines weiteren Beweises, daß derartige Bestimmungen der Landesgesetze mit den reichsgesetzlichen Bestimmungen über das Coalitionsrecht und seine Ausübung nicht in Einklang zu bringen sind. Streng genommen sind auf eine nach Maßgabe des § 152 der Reichsgewerbeordnung gegründete Arbeiter-Coalition und deren Versammlungen gar keine Landesgesetze anwendbar; der Gesetzgeber hat zu jenen Paragraphen nicht hinzugefügt, daß durch denselben die landesgesetzlichen Bestimmungen über das Vereins- und Versammlungswesen unberührt bleiben; er hat aber auch keinerlei Vorschriften über die nach § 152 zulässigen Vereinigungen und deren Versammlungen erlassen. Wir haben nicht zu fragen, ob er aus Absicht das nicht thut, oder ob er „vergessen“, es zu thun; wir haben uns lediglich an die Thatsache zu halten, daß er's nicht thut. Wenn nun die Landesbehörden dieses Unterlassen empfinden und mit ihren Landesgesetzen, die—wie wir gesehen haben—gar keinen Zusammenhang mit dem Coalitionsrecht aufweisen—dem vermeintlichen „Mangel“ abzuhelfen suchen, so sind sie dazu gar nicht befugt. Entweder: die Ausübung des Coalitionsrechtes ist und bleibt, wie die Dinge liegen, frei von jeder landesgesetzlichen Beschränkung, oder die Reichsgesetzgebung trifft Bestimmungen über die Verhütung des Mißbrauchs des § 152 der Gewerbeordnung durch Vereine und Versammlungen.“ Nur eines von diesen Beiden ist rechtlich möglich und zulässig.

Wir glauben behaupten zu dürfen, daß diese unsere Ausführungen kein Merkmal tendenziöser Befangenheit an sich tragen. Wie haben lediglich einer streng objektiven Erwägung uns befleißigt und die Logik der Thatsachen sprechen lassen in der Bekämpfung einer falschen Rechtsauffassung und Gesetzesauslegung. Wenn wir auch sicher sind, daß juristische Spitzfindigkeit diese Logik nicht anerkennen wird, so versprechen wir uns davon doch einigen Einfluß auf das öffentliche Rechtsbewußtsein, welches nicht die Aufgabe hat, der praktischen Bethätigung jenes alten Satzes: „Das höchste Recht ist das höchste Unrecht“ zur Stütze zu dienen. Daneben glauben wir die Forderung erheben zu dürfen, daß alle Arbeiter, die in ihrem Coalitionsrechte durch polizeiliche oder richterliche, auf Landesgesetze gestützte Maßnahmen geschädigt worden sind, nicht unterlassen mögen, in der Vertheidigung ihres guten Rechtes sich

aller Instanzen zu bedienen. Es ist nothwendig, ein Urtheil des Reichsgerichts zu provoziren in all den Fällen, wo es sich—wie gegenwärtig wieder in München—um angebliche Verstöße gegen Vereins- und Versammlungsgesetze handelt.

Die Polizeibehörden allerdings werden freiwillig von der seither geübten Taktik gegen die Arbeiter-Coalition nicht lassen; sie werden der irrigen Auffassung des Reichsgesetzes und ihrer Landesgesetze sich nicht so leicht entschlagen, zumal dieselbe durch jahrelange Gewohnheit gewissermaßen schon „gehetligt“ ist als eine Rechtsnorm. O, es ist ein recht erbärmlich Bild: da hängt die goldene Frucht des Coalitionsrechtes am Baume der Reichsgesetzgebung; verlockend lacht sie den Arbeiter an; sie hängt so nahe, er braucht nur zuzugreifen, um sie genießen zu können. Ja, Profit die Mähzeit! Da kommt die Polizei und hängt die Frucht etwas höher und sagt: Halt, mein Lieber, das verbieten Dir die Landesgesetze.

Was ist da zu thun? Welche Organisation ist unter solchen Umständen möglich?

Bergegenwärtigen wir uns, daß alle Versuche, die Arbeiter auch nur eines Gewerkes in eine streng centralistische Organisation zu bringen, bislang gescheitert sind an den Klippen der Landesgesetze, ja in einigen Fällen auch an den Klippen des Sozialistengesetzes. So lange diese Klippen bestehen, ist es eine durch nichts zu entschuldigende Thorheit, Zeit, Mühe und Geld der Idee der centralistischen Organisation zu opfern, zumal wenn diese Idee selbst an Unklarheit leidet. Wir können heute nur wiederholen, was in Bezug hierauf wir in Nr. 5 d. Bl. erklärten: daß leider Viele, die auf „Centralisation“ ohne Berücksichtigung der einzelnen sachgewerblichen Verhältnisse und Bedürfnisse schwören, gar keine Ahnung von dem Wesen einer wirklichen Centralisation haben. Diese ist nicht das Aufeinanderhäufen und Zusammenpressen einer Masse, sondern deren richtige Gliederung, welche die freie Bewegung nach einerlei Tendenz in jeder Richtung erlaubt. Solch eine Gliederung aber ist gegenwärtig, wie schon bemerkt, durch die Anwendung der „besonderen Eigenthümlichkeiten“ der Landesgesetze und diversen Verwaltungs-maschinerien zur Unmöglichkeit gemacht; zudem broht beständig das Damoklesschwert des Sozialistengesetzes über dem Haupte der coalitionsbedürftigen Arbeiter. Zwischen Scylla und Charibdis wird das Coalitionsrecht umhergeschleudert, wie ein steuerloses Schiff, jeden Augenblick in Gefahr, zu zerschellen.

Es bleibt also, soll von Arbeitercoalition überhaupt noch die Rede sein, den Arbeitern nichts anderes übrig, als sich, so gut es gehen will, örtlich und sachgewerblich unter Beobachtung der diversen Gefahren zu organisiren, indem sie weniger auf die Form als auf die Sache sehen. Ein Geist, ein Gedanke, ein Wille

und ein Streben muß die brüderlich und fachgewerblich begrenzten und getrennten Arbeitercoalitionen erfüllen. Das Wirken zu einerlei Zweck in denselben ist nicht gleich zu erachten mit einem verbotenen „Inverbindungs-treten.“ Wenn hundert Fachvereine jeder für sich ein und dieselbe Stellung zu irgend einer sie angehenden öffentlichen Angelegenheit, z. B. der Arbeiterschutzgesetzgebung, einnehmen; wenn alle hundert selbstständig unter der eignen Firma als in sich abgeschlossene Körperschaften ein und dieselben Beschlüsse fassen, ein und dieselbe Taktik beobachten, ein und dieselben Handlungen unternehmen, z. B. das Petitioniren an den Reichstag, wo ist das Landesgesetz, das solches verbietet, wo die Behörde, die solches verhindern könnte? Gedanken, Ideen, Ueberzeugungen können keiner einzelnen Vereinigung als Sonder-eigentum zuerkannt werden. Dieselben Ueberzeugungen, die der Verein A. hat, kann auch der Verein B. haben; ja selbst die Statuten und die Geschäftsführung der einzelnen Vereine können — natürlich immer nur in direkter und ausdrücklicher Beziehung zu dem einzelnen Verein — vollständig gleich und übereinstimmend sein. Was die Gesetze verbieten, ist lediglich das Inverbindungs-treten der Vereine politischer Natur zu gemeinsamen Zwecken. Den gemeinsamen Zweck, den die Arbeiter-Fachvereine, soweit sie ein und derselben ökonomischen Schule huldigen, zweifelsohne haben, ist also zu genügen, ohne daß dieselben unter einander in Verbindung treten. Wenn der Verein A. für den Maximalarbeitstag eintritt, wer will den Verein B. hindern, es auch zu thun und genau in derselben Weise wie jener? Das Gesetz verbietet das Inverbindungs-treten der Vereine, aber das der Ideen, Grundsätze und Ueberzeugungen verbietet es nicht und kann es nicht verbieten!

Die Aufgabe, welche sich daraus für die Arbeiter-fachvereine ergibt, ist, wenn sie richtig aufgefaßt wird, thatsächlich sehr leicht zu lösen.

Von Wichtigkeit erscheint mir, darauf hinzuweisen, daß man in allen solchen Fällen, wo ein gemeinsames Vorgehen der Arbeiter ohne Rücksicht auf Art und Gewerbe, geboten erscheint, die Arbeiterfachvereine als solche ganz aus dem Spiel lassen möge. Da arrangire man doch einfach Arbeiterversammlungen, die ihre Beschlüsse selbstständig zu fassen und mit deren Ausführung Personen aus ihrer Mitte zu betrauen haben, eventuell auch erklären können, etwaige Kosten zu decken. Das ist ein gesetzlich durchaus zulässiges Verfahren, auf welches das Verbindungs-Verbot keine Anwendung finden kann. Bei einigen Nachbenden wird der verständige Leser aus diesem Fingerzeig noch manch andere Aus- anwendung ziehen können. Wo die einzelne Arbeiter- Organisation unter dem Druck der Landesgesetze über eine bestimmte Grenze nicht hinaus kann, da hat die „unorganisirte“ Arbeiterschaft, für welche diese Grenze nicht existirt, als selbstständig beschließendes und handelndes Element einzutreten, wofür ja besonders die

Berliner Maurer und Zimmerer in den letzten Jahren so manches praktische Beispiel gegeben haben.

Die Hauptsache unter den gegenwärtigen Verhältnissen ist, daß die Arbeiter in den Irrgängen der Gesetzes-Labyrinth mit ihren Coalitionbestrebungen sich behaupten: „Coalition um jeden Preis, gleich- viel unter welcher Form und in wie engen Grenzen immer“ — das muß die Parole der Arbeiter sein. Man organisiere unermüdet brüderlich Fachvereine und bemühe sich, sie unter die Herrschaft eines und desselben Geistes zu bringen, wie wir ihn in unsern Artikeln zum Ausdruck gebracht haben. Der Mangel an wirklicher Coalitionfreiheit muß in der immer höheren Ausbildung des Solidariätsgesühles und der zur Einung in der Idee treibenden ökonomischen und sozial-politischen Erkenntniß ein Gegengewicht erhalten. Alles weitere wird zur Zeit sich finden. Der jetzige Zustand auf dem Gebiete der behördlichen Thätigkeit, betr. die Arbeiter-Coalition, ist auf die Dauer unhaltbar; er führt zur heillosen Verwirrung, indem das reichs- gesetzlich gewährleistete Coalitionrecht gewissermaßen durch eine Reihe verschiedener, in wesentlichen Punkten sich oft widersprechenden Landesgesetze Spiegruthen laufen muß und so eigentlich gar nichts an ihm bleibt, es vielmehr vollständig illusorisch wird. Die Arbeiter-fachvereine werden, wenn sie überhaupt existiren wollen, ja geradezu gezwungen, sich lediglich als „politische Vereine“ im Sinne der bezüglichen Landesgesetze zu konstituiren, wodurch sie dann den Gefahren des Sozialistengesetzes um ein gut Stück näher rücken, wie die Erfahrung hinlänglich lehrt.

Zur Lage der Metallarbeiter in Deutschland.*)

Ein wirthschaftsgeschichtlicher Versuch.
V. Ein lohnstatistischer Spaziergang.

(Fortsetzung.)

Unsern Spaziergang im schönen Rheinland können wir heute nicht fortsetzen, da wir von der „Station“ München folgenden interessanten Beitrag zur Lohn- statistik erhielten, den wir vorerst veröffentlichen wollen. Der Bericht lautet:

Wir sind in der Lage (siehe untenstehend), eine Lohn-tabelle mitzutheilen, welche einen Auszug aus den Lohnbüchern eines größeren Etablissements der Eisen- branche in München darstellt. Die Tabelle erstreckt sich über eine Periode von 3 Jahren und ist auf Ver- anlassung des Chefs und Eigentümers des betr. Etab- lissements aufgestellt, der darin sicher keine zu niedrigen Ansätze machte. Dabei ist hervorzuheben, daß eben dieser Chef eine Veröffentlichung der Tabelle nicht wollte, weil ihm seine Concurrenten und noch mehr seine Kunden

*) Bergische Nr. 15, 16, 18 und 19.

(die handwerksmäßigen Betriebe) den Vorwurf machen, er zahle zu hohe Löhne und durch Veröffentlichung dieser Lohnlisten würden die Arbeiter der minder zahlenden Geschäfte verleitet, ebenfalls so hohe Löhne zu fordern. Wir haben es also mit einem der bestzahlenden Etablissements zu thun und natürlich auch mit einer Branche, welche relativ, d. h. mit Rücksicht auf die Löhne bei den meisten anderen Berufsarten, zu den gutstuitirten gerechnet werden muß.

Trotzdem werden wir kaum zu der Ueberzeugung gelangen, daß die Arbeiter dieses Etablissements der Gefahr ausgesetzt sind, in Schwelgerei zu verfallen. Dabei ist es wesentlich, daran zu erinnern, daß der Arbeiter nicht nur an den Arbeitstagen, sondern auch an den übrigen Tagen leben muß, daß er das Bedürfnis fühlt, an den Sonntagen der schönen Jahreszeit einen kleinen Ausflug mit seiner Familie zu machen, ein Vergnügen, das doch gewiß nicht als Privilegium für profes- sionirte Pfadertreter gelten darf.

Nach der Tabelle hatte z. B. ein Eisengießer im Jahre 1883 bloß 275,7 Arbeitstage, an denen er 8,94 M. verdiente; in Wirklichkeit also hatte dieser bestbezahlte Arbeiter nicht einmal 3 M. pro Tag eingenommen; dazu kommt, daß sich die 276 Arbeitstage nicht gleich- mäßig über das ganze Jahr ausdehnen, sondern eine bedeutende Zahl von Ueberstunden und Sonntag- ar- beit enthalten, für welche der Arbeiter keine besondere Entschädigung erhält, obwohl die erforderliche Ueberan- strengung ihm sicher besondere Auslagen verursacht. Im Jahre 1885 stellt sich der Lohn für denselben Ar- beiter noch niedriger, obwohl z. B. der Bericht der Handelskammer für Oberbayern konstatirt: „die Löhne (der Eisenbranche) blieben unverändert.“ Dagegen hat die Produktion zugenommen: es treffen 286,2 Arbeitstage auf den Arbeiter.

Der unser heutiges Produktionssystem charakterisirende Zug, weniger Lohn bei mehr Arbeit würde noch deutlicher zu Tage treten, wenn wir unserer Lohn-tabelle eine Uebersicht der Produktion des genannten Etab- lissements zur Seite stellen könnten, was uns leider un- möglich ist, weil wir es nicht mit einem Aktien- unternehmen, sondern mit einem Einzel-Großbetrieb zu thun haben. Dagegen gibt der Besitzer dieser Fabrik selbst zu, daß ihn die Concurrenz zwingt, die Lohnsätze für das einzelne Stück zu erniedrigen. Um den Gesamtverdienst der Arbeiter auf der gleichen Höhe zu halten, muß die Produktion vermehrt werden, und da dies auf Kosten des Arbeiters nicht gut angeht, weil dessen Kräfte doch beschränkt sind, so muß die Maschine herhalten. „Technische Vervollkommnungen — so sagte unser Fabrikant zu dem Schreiber dieser Zeilen — müssen mich in die Lage setzen, die Erzeugnisse meiner Fabrik um so viel zu vermehren, daß die Arbeiter trotz der niedrigeren Stückansätze doch den gleichen Wochenlohn wie in den Vorjahren verdienen.“

Natürlich bedingt diese vermehrte Produktion wieder

Jahr 1883.

Jahr 1884.

Jahr 1885.

	Durchschn. Arbeiter-Zahl	Gesammt-Arbeitszeit Tage à 10 Std.	Durchschn. Lohn pro Tag à 10 Std.	Ausbezahlte Löhne	Durchschn. Arbeiter-Zahl	Gesammt-Arbeitszeit Tage à 10 Std.	Durchschn. Lohn pro Tag à 10 Std.	Ausbezahlte Löhne	Durchschn. Arbeiter-Zahl	Gesammt-Arbeitszeit Tage à 10 Std.	Durchschn. Lohn pro Tag à 10 Std.	Ausbezahlte Löhne
Erzgießerei.												
Eisengießer	47	12958,90	3,94	51001,21	55	15711,50	4,05	63640,14	55	15740,90	3,92	61702,99
Eisengießer-Lehrlinge	48	13644,40	1,13	15297,82	68	19172,—	1,03	19836,28	56	15830,30	1,12	17779,18
Kernmacher	7	2341,—	2,77	6480,02	8	2856,20	2,59	7410,—	7	2583,60	2,71	7010,04
Puffer	16	4577,30	2,60	12693,87	21	6467,70	2,59	16700,79	22	6885,—	2,58	17740,72
Zuglöbner	32	9698,60	2,56	24804,59	34	10849,60	2,51	27244,16	31	9783,—	2,54	24826,41
Meßunggießer.	1	292,10	2,98	854,71	1	252,80	3,65	924,68	1	183,20	3,21	445,33
Beschleibene	2	654,30	4,12	2693,88	1	444,10	4,04	1791,71	—	—	—	—
	153	44366,60	—	113626,10	188	55753,90	—	137547,76	172	50961,—	—	129504,67
Weichgießerei.												
Weichg.-Formen	3	967,40	3,40	3284,52	4	1112,60	3,45	3841,79	4	1230,60	3,67	4517,90
Lehrlinge	—	77,70	—,75	58,32	3	997,20	1,55	1553,50	3	836,50	1,80	1505,80
Puffer	—	—	—	—	2	469,40	2,43	1142,78	2	564,70	2,60	1477,73
Zuglöbner	3	860,20	2,53	2173,16	2	791,—	2,37	1879,09	1	457,90	2,27	1040,78
	6	1905,30	—	5516,—	11	3370,20	—	8417,16	10	3039,60	—	8542,21
Rundgießerei.												
Rundgieß-Formen	—	64,30	2,76	177,40	2	652,60	3,14	2054,06	4	1172,—	3,68	4316,65
Berthätten.												
Schlosser	40	10469,40	3,49	55508,30	40	10786,10	3,76	40552,86	41	11405,60	3,88	44222,27
Schlosser-Lehrlinge	3	693,20	1,43	969,31	2	573,60	1,36	780,79	5	1367,60	1,51	2061,35
Schmiede	7	1927,20	3,41	6510,88	7	2017,10	3,59	7253,46	8	2149,90	3,54	7628,89
Schleifer	1	348,60	3,46	1204,74	1	301,80	3,26	982,50	1	236,20	3,37	796,49
Dreher	4	1070,30	3,62	3879,38	4	1232,30	3,62	4462,94	6	1541,20	3,66	5654,05
Hobler	2	579,10	3,38	1355,65	1	321,50	3,87	1244,62	1	292,30	3,89	1138,97
Schreiner	17	5063,20	3,68	18633,94	19	5595,90	3,80	21401,18	17	4926,80	3,78	18631,28
Schreiner-Lehrlinge	1	336,90	—,66	222,98	1	292,50	—,80	233,05	—	13,30	—,90	11,97
Mod.-Eis. und Mont. d. Kunstg.	4	1151,20	4,48	5113,64	4	1355,30	4,29	5821,82	7	2357,50	3,78	9128,33
Lehrlinge	3	734,70	—,75	552,78	2	449,30	1,05	470,64	2	383,40	1,26	484,08
Beschleibene	14	4368,60	3,43	14992,68	15	4829,40	3,72	17974,31	12	3421,90	3,18	10872,88
	96	28742,40	—	90564,28	96	27754,80	—	101178,17	100	28085,70	—	100630,56
Zusammenstellung:	255	73068,60	—	210083,78	297	87531,50	—	249197,15	286	83308,30	—	242994,09

ein vergrößertes Absatzgebiet und dieses hat wieder die Beseitigung einer Anzahl Concurrenten zur Voraussetzung, wobei, wieder sehr natürlich, die „Kleinen“ zuerst daran kommen. So geht der Kreislauf fort, dessen Wirkung sich darin äußert, daß „die Reichen immer reicher, die Armen immer ärmer“ werden.

Gegenüber solchen Thatsachen, solchen laut redenden Zahlen nehmen sich die Adermann-Vieh'schen Vorschläge zur Rettung des Handwerks geradezu lächerlich aus. Doch so nahe auch die Versuchung liegt, wir wollen nicht weiter abschweifen, sondern wieder zu unserer Tabelle zurückkehren.

Da finden wir eine weitere nicht gerade erbauliche Erscheinung: das Behrlingswesen. Auf 47 Eisengießereien treffen 48 Behrlinge und diese Zahl schwankt 1884 bis auf 68 an, obwohl die Gesellenziffer nur um 8 steigt. Im Jahr 1884 erreichte nach der Tabelle der Durchschnittslohn die höchste Ziffer, nämlich 4,05 M. pro Tag und war dies Jahr für die Arbeiter der Eisenindustrie besonders günstig, so daß (nach dem Handelskammerbericht für 1884) die Löhne „insbesondere im Sommer wesentlich erhöht werden mußten“, da „an guten Metallarbeitern Mangel eingetreten war, der sich aber mit Beginn des Herbstes wieder ausglich.“ Dieses „gute Jahr“, das übrigens leblich zur Sommerzeit sich fühlbar machte, hatte also in dem einen Geschäfte die Einstellung von 20 Behrlingen und nur 8 Gesellen zur Folge. Da wird freilich demnächst wieder über „Mangel an guten Arbeitern“ zu klagen sein!

Bei den Schlossern stellt sich die Lageeinnahme auf nicht einmal 2 1/2 Mark; wie mag es da bei den Arbeitern aussehen, deren Meister fürchten, es könnten durch diese Lohnliste bei ihnen sträfliche Begierden erweckt werden!

Betrachten wir die Gesamtzahl der in dem Etablisement Beschäftigten als gleichberechtigte Arbeiter, was sie ja doch in Bezug auf ein gewisses Existenzminimum auch sind, so erhalten wir folgende Zahlen:

	Ein Arbeiter		
	arbeitete Tage	verdiente M.	sonit pro Tag M.
1883	286,54	823,85	2,29
1884	294,72	839,04	2,33
1885	291,28	849,62	2,36

Dabei haben wir das Jahr zu 360 Tagen gerechnet, so daß in Wirklichkeit die Lageeinnahme noch geringer als obenstehend ist.

Die Lohnabelle dieses „bestzahlenden“ Münchener Etablisements zeigt uns nun freilich nicht, daß die Löhne daselbst zu hoch seien, wohl aber klärt sie uns darüber auf, wie die allgemeinen Klagen über schlechten Geschäftsgang berechtigt sind. Wenn selbst die besser situierten Arbeiter kaum so viel einnehmen, daß sie die notwendigen Ausgaben bestreiten können (wöchentlich rund 16 M.), dann müssen die Geschäfte über Flaubeit klagen; wir sehen wie die große Masse lausfähig ist, ihre Mittel reichen kaum für die notwendigsten zum Erwerb der Kräfte bestimmten Auslagen.

Die Großproduktion sucht sich deshalb neue Absatzgebiete in überseeischen Ländern, auf dem gesammten Weltmarkt. Das Handwerk aber kann ihr nicht folgen, es stirbt langsam ab.

Die Lohnabelle lehrt aber auch Jeden, der Augen hat, sie zu lesen, daß eine erprießliche Sozialreform bei den Gesunden, erwerbenden Arbeitern einzusetzen hat. Die Massen des arbeitenden Volkes wieder konsumtionsfähig zu machen — das muß der Ausgangspunkt einer Besserung unserer wirtschaftlichen Verhältnisse werden.

Ueber Reibahlen.

(„Mittheilungen des Technologischen Gewerbemuseums in Wien. Section für Metall-Industrie und Elektrotechnik.“)

(Schluß.)

Es muß bemerkt werden, daß das Schleifen mit Erhaltung des Durchmessers nur auf Kosten des Anstellwinkels geschehen könnte, der unter dieser Bedingung nahe der Schneide gleich Null sein müßte.

Dies würde einen Druck von Seiten des Materials auf den Rücken der schneidenden Kante und ein Berreiben mit sich bringen, so daß das Schleifen correcter Weise auf den Rücken geschehen müßte. Es ist daher besser, den Anstellwinkel richtig auszuführen und lieber auf die Erhaltung des Durchmessers zu verzichten.

Aber auch dann noch erfolgt das Schleifen nicht an jener Stelle, wo es am meisten nothwendig und erfolgreich ist, sondern an der am wenigsten angegriffenen Schneidfläche.

Es ist bekannt, daß alle schneidenden Werkzeuge mit Ausnahme jener, welche besonders starke Spähne aus

hartem Materiale nehmen, immer nur an der Rückenfläche zu schleifen sind, weil sie dort trotz des Anstellwinkels den Druck des nach dem Schnitte wieder expandirenden Materials erleiden müssen, und so ist es auch hier, die schneidenden Ranten sollten eigentlich am Rücken geschliffen werden.

Dieser Bedingung entspricht am Besten die geschliffene Reibahle. (Fig. 4.)

Ihr Schneidwinkel beträgt 90 Grad, ihr Aufschärfungswinkel 80 Grad. Sie wird in der Weise hergestellt, daß eine entsprechende Anzahl von tiefen und breiten Nuthen in den kreisrund gedrehten Schaft eingegräbt wird, worauf die Härtung und das Anlassen erfolgt, und endlich die schneidenden Ranten mit excentrisch gestelltem Schleifrade angeschliffen werden.

Auf diese Weise entsteht eine, allen Anforderungen ausgezeichnet entsprechende Form und das Werkzeug kann öfters nachgeschliffen werden, wobei es zwar im Durchmesser verkleinert, aber auf die vollkommenste Weise geschärft wird. Die Schwierigkeiten der Härtung fallen bei dieser Reibahle weit kleiner aus indem geringe Verziehungen durch das Schleifen ohne Weiteres beseitigt und vollkommen geformte Werkzeuge hergestellt werden. Denselben Vortheil kann man sich übrigens auch bei den polygonalen schabenden Reibahlen verschaffen, wenn man ihre Flächen nach dem Härten schleift. Für größere Durchmesser werden stählerne Reibahlen aus einem Stück zu theuer, besonders da sie seltener zur Verwendung gelangen. Recht gute Dienste leistet für einzelne größere Bohrungen ein entsprechend abgedrehtes hartes Holzstück, in welches ein flaches, mäßiglanges Messer eingelegt wird, dessen Angriff man durch untergelegte Blech- und Papierstreifen regulirt. Nach dem gleichen Principe lassen sich Reibahlen von Eisen oder Stahl herstellen, die genau ausgearbeitete Nuthen besitzen, in welche entsprechend geformte Messer eingesetzt werden können. Die Anstellung derselben erfolgt durch Stellschrauben von unten, oder auch durch eine

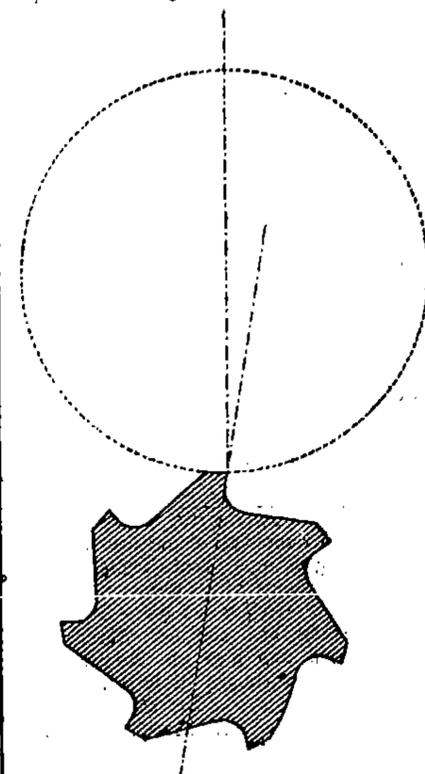


Fig. 4.

das ganze Werkzeug durchgehende kleine Spindel, die unter dem Messer excentrisch gedreht ist und durch deren Umdrehung das Messer gehoben werden kann. Diese Anordnung (Fig. 5) gewährt den Vortheil, die Anstellung des Messers vornehmen zu können, während das Werkzeug in der Bohrung steht. Auch hier ist nach dem oben Gesagten gegenüber dem Messer eine Abflachung angebracht, wodurch die nachtheilige Wirkung von Erhöhungen möglichst reduziert wird. Das Werkzeug liegt allerdings nur an drei Punkten an, da zwei davon aber stumpfe Ranten bilden, ist ihr Eindringen in die Wand der Bohrung nicht möglich und die Führung ganz entsprechend. Derartige Reibahlen haben den Vortheil, sich für verschiedene Bohrungen verwenden zu lassen, z. B. für 60 mm bis 65 mm u. s. w.

Es ist nun nicht möglich, den schneidenden Reibahlen einen allgemein gültigen Vortanz vor den schabenden einzuräumen, denn es kommen oft Fälle vor, wo die letzteren vorzuziehen sind. Das Schneiden ist immer an eine bestimmte Minimal-Spahnstärke gebunden und es kann leicht der Fall eintreten, daß weniger abzunehmen ist, als diese beträgt. Eine Regulirung der Minimal-Spahnstärke steht aber nicht in unserer Macht, da sie von dem Zustande und der Gestalt der Schneide und der Beschaffenheit des Materials abhängt und einem bestimmten noch nicht festgestellten Gesetze folgt. Wenden wir eine schneidende Reibahle an, so müssen wir uns gefallen lassen, daß sie einen Spahn nimmt, der ihrem Andruck und den betreffenden weiteren Bedingungen entspricht, gleichviel, ob er uns convenirt oder nicht. Sie kann dabei mit anderen Worten leicht ein Zuviel thun. Wo also nur minimale Quantitäten abzunehmen sind, ist die schabende Reibahle der schneidenden vorzuziehen. Für grobe, rasch und mit Kraftaufwand auszu-

führende Arbeiten empfiehlt sie sich außerdem durch ihre größere Unempfindlichkeit. Wo viel wegzunehmen ist, werden die schneidenden Reibahlen vorzuziehen sein.

Hier muß nun ausdrücklich bemerkt werden, daß schneidende Reibahlen unter Druck nur in einer Richtung gedreht werden dürfen, nämlich mit der Schneidkante voran. Würde man sie rückwärts drehen, so wären schon bei mäßigem Druck die Schneidkanten in Gefahr auszubrechen und diese Gefahr wächst mit dem Druck und der Schärfe der Schneidkanten. Schabende Reibahlen und halbrunde lassen sich ohne weiteres in beiden Drehrichtungen verwenden.

Nach den Systemen der hier beschriebenen schneidenden Reibahlen lassen sich leicht schabende oder solche herstellen, die den Uebergang zwischen beiden bilden, indem der Schneidwinkel entsprechend stumpfer gemacht wird, und zwar etwa 100 Grad für mittlere und 120 Grad für schabende. Auch eingesezte Messer können dementsprechend geschliffen, oder wenn man lieber will, geriffelt werden.

Ganz einzig in ihrer Art steht die halbrunde Reibahle da. Sie hat den Querschnitt eines Kreis-Segmentes, das etwas kleiner als der Halbkreis ist, und besitzt somit im Zustande der Bewegung eine Führung im Loch erst dann, wenn von der vorausgehenden Kante ein Widerstand zu überwinden, also ein Spahn zu nehmen ist. Dieses Verhältnis wird klar, wenn man berücksichtigt, daß die halbrunde Reibahle nur in unregelmäßigen Löchern verwendet wird und in solchen, die durch zwei aufeinanderliegende Stücke hindurchgehen, aber gegeneinander versetzt sind. Wäre der Querschnitt des Werkzeuges ein Halbkreis, so würde man dasselbe nicht in das Loch einführen können, oder es zu diesem Zwecke so konisch machen müssen, daß es nicht mehr entsprechen könnte.

Es wird daher vom Halbkreise noch so viel weggenommen, daß eine entsprechend kürzere Sehne entsteht, so daß die Reibahle eingebracht werden kann.

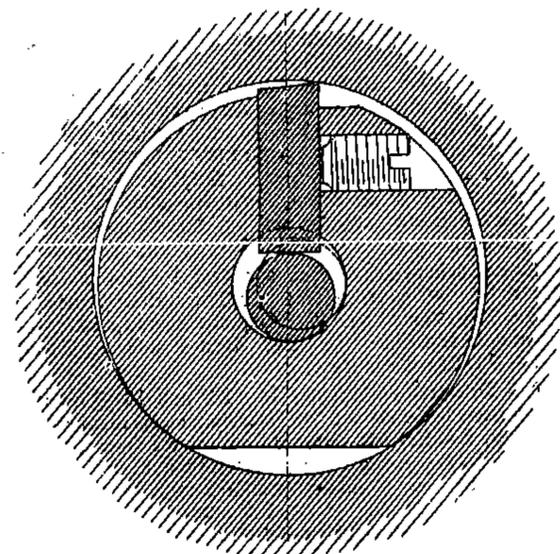


Fig. 5.

Bei ihrer Wirkung dreht sie sich um die angreifende Kante so lange, bis der kreisförmige Rücken anliegt und nun die nöthige Führung für die weitere Drehung abgibt. Derartige Reibahlen werden fast nur von Messerschmiedern zum Ausreiben der Nietlöcher benutzt und entgegen allen übrigen, welche möglichst axial zur Bohrung wirken sollen noch ganz besonders auf jene Stellen dirigirt, die der Korrektur bedürfen, wozu eine entsprechende Wendung, respektive Schiefstellung zur Anwendung kommt. Diese, auf lokale oder theilweise Korrektur der Löcher abzielende, dagegen auf vollkommene Kreis-Querschnitte verzichtende Arbeitsweise läßt sich mit den übrigen Reibahlen nicht so leicht durchführen, die Form der halbrunden ist jedoch dafür sehr günstig. Dies, sowie ihr scharfer Angriff, ihre leichte Herstellung und große Widerstandsfähigkeit machen sie für den genannten Zweck besonders geeignet.

Bisher haben wir die Reibahlen nur in ihren Querschnitten betrachtet, es bleibt daher noch die Beschreibung ihrer Formentwicklung in der Richtung der Achse übrig.

Die Reibahle für konische Bohrungen muß die Gestalt des Kegels haben, den das fertige Loch bilden soll; die für cylindrische Bohrungen kann aber nicht eine verkehrte Copie des fertigen Loches sein, da sie sonst nicht in das unfertige eingebracht werden könnte. Sie muß daher, wenn sie im Ganzen gemacht ist, an einem Ende verjüngt und so viel kleiner als das fertige Loch sein, daß sie in dasselbe trotz der vorhandenen Unregel-

mäßigkeiten eingreifen kann. Hinter dem verjüngten Theile folgt ein cylindrischer und an diesen setzt sich der Schaft an, mit dem das Werkzeug erfasst und umgedreht wird. Es ist nun klar, daß die konische oder kegelförmige Reibhahle auf ihre ganze Länge den nöthigen Andruck für den Schnitt erhalten kann, die für cylindrische Bohrungen aber nur an ihrem konischen Theil bis zum Uebergang desselben in den cylindrischen. Erstere kann auf ihre ganze in der Bohrung stehende Länge schneiden oder schaben und damit beliebig lang fortfahren. Letztere arbeitet nur mit ihrem konischen Theile bis zum Ansatze des cylindrischen und muß im Laufe vorgefahren werden bis der cylindrische Theil ganz durch dasselbe hindurchgelangt ist. Derselbe dient als Führung und Versicherung dafür, daß keine Unregelmäßigkeit zurückgeblieben. Die Reibhahnen mit eingesehten Messern werden von Fall zu Fall gestellt und die halbrunden sowie die gewöhnlichen vierkantigen der Schlosser sind auf ihre ganze Länge konisch. Bei ihrer Anwendung legt man keinen Werth auf cylindrische Löcher.

Sollte man sich in der Verlegenheit befinden, nur eine durchaus konische Reibhahle zu haben und doch ein annähernd cylindrisches Loch zu brauchen, so kann man dieselbe erst von einer, dann von der anderen Seite einführen, wodurch der Fehler halbirt wird.

Bei den guten Reibhahnen für cylindrische Löcher sind die schabenden oder schneidenden Ranten meist parallel zur Achse. Geschliffene erhalten jedoch auch öfters schwach spiralförmig verlaufende Schneidkanten, deren Steigung so angeordnet ist, daß die Schneidkanten nicht das Verschleiben haben, die Reibhahle in die Bohrung hineinzuziehen, sondern herauszuschrauben.

Correspondenzen.

Berlin. Der Fachverein der Mechaniker, Optiker, Uhrmacher, chirurgischer und anderer Instrumentenmacher hielt am 26. Mai seine Mitgliederversammlung unter Vorsitz des Herrn Bremer ab.

Die angekündigte Wahl eines 1. Vorsitzenden wurde auf die Tagesordnung der nächsten Sitzung gesetzt.

Herr Spolkow erstattete Bericht über die Thätigkeit der Rechtschutz-Kommission und legte ein Reglement vor, das wesentlich verändert und schließlich angenommen wurde. Der Verein gewährt hiernach in gewerblichen Streitfällen zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer seinen Mitgliedern unentgeltlichen Rechtschutz. Dieses Reglement, sowie ein solches über den Arbeitsnachweis sollen gedruckt und in die Mitgliedsbücher geheftet werden.

Der Arbeitsnachweis tritt mit dem 1. Juni in Kraft und befindet sich im Verlehrslokale der Mechaniker, Optiker u. d. Poppe, Waldemarstr. 42, SO.; die Bureaustunden sind an Wochentagen von 8 1/2 - 9 1/2 Uhr Abends und an Sonntagen von 10 - 11 Uhr Vormittags.

Als Delegirte zu dem am 12., 13. und 14. Juni in Jena stattfindenden Verbandstage des Unterstützungsverbandes deutscher Mechaniker, Optiker, Uhrmacher u. d. wurden die Herren Bremer, Broske, Storz gewählt. Eine Diskussion über die Höhe der den Delegirten zu gewährenden Diäten ließ der überwiegende Polizeibeamte nicht zu, da dieser Punkt nicht mit auf der dem Polizei-Präsidium überreichten Tagesordnung angegeben war.

Hierauf nahm der bisherige 1. Vorsitzende, Herr Bremer der am 1. Juni nach Hamburg übersiedelt, Abschied vom Verein. Er hat die Mitglieder, die Nachsicht, die man seiner Geschäftsführung geschenkt habe, auf seinen Nachfolger zu übertragen und sagte allen herzlich Lebewohl. Die begeisterte Ovation, welche die Anwesenden dem Scheidenden darbrachten, zeigte, welche Stelle er sich durch seine bisherige Thätigkeit in den Herzen seiner Kollegen errungen hatte.

München. In der Quartalsversammlung des hiesigen Metallarbeiter-Fachvereins am 23. Mai wurde der Gothaer Artikel betreffs Festsetzung von Normen für Streiks, Abhaltung eines Congresses in Nr. 19 der „Metallarbeiterzeitung“ besprochen. Sämtliche Redner sprachen sich dagegen aus, da einmal jetzt nicht der richtige Zeitpunkt sei, ferner sehr viele Fachvereine nur zum Zwecke eines Streiks gegründet wurden, da sie dann sicher auf Unterstützung der Genossen rechnen konnten. Dann solle man doch an den Puttkamer'schen Erlaß denken, und endlich würden so viele Streiks entritt, daß man dem entgegenzutreten müsse. Der Fachverein beschloß also nahezu einstimmig, gegen die Gothaer Forderung zu stimmen, vielmehr die Untersuchung, ob für einen Streik von Fachgenossen Unterstützungen gewährt werden sollten, jeweils der gewissenhaften Prüfung seines Ausschusses zu überlassen.

[Konrad Brendel.]

Eiberfeld, 28. Mai. Die streikenden Schmiede- und Stellmachergesellen von Eiberfeld und Barmen hatten am 27. Mai eine Volksversammlung nach der „Wilhelmshöhe“ anberaumt, in welcher dieselben über ihre gerechten Forderungen und den bisherigen Verlauf des Streiks Mittheilung machten. Die Versammlung war leider nur schwach besucht, woran wohl hauptsächlich die Ungunst der Witterung Schuld sein mochte. Die Streikenden haben vor 8 Tagen die Arbeit niedergelegt; ihre Forderungen: bei 10stündigem Arbeitstag ein Wochenlohn von 15 Mark, sowie für Ueberstunden pro Stunde 40 Pfg. und für Sonntagarbeit pro Stunde 80 Pfg., sind in Eiberfeld von 8 und in Barmen von 5 Arbeitgebern bewilligt worden. Eine

große Anzahl Streikende hat Eiberfeld und Barmen verlassen, so daß jetzt nur noch wenige Gesellen zu unterstützen sind. Am hartnäckigsten widersetzen sich den Forderungen der noch Streikenden gerade die bestsituirten Arbeitgeber. Es sind dies die Firmen Hermann Hessening (Ripdorfstraße) und Heinrich Scheele (Rampstraße) in Eiberfeld. Ein Redner bemerkte in Bezug auf diese beiden Arbeitgeber: Das Vermögen derselben steigt von Tag zu Tag, aber die Löhne der Gesellen wollten sie nicht erhöhen: die Firma Hessening bezahle nur 2 Mk. 80 Pfg. pro Tag; ebenso seien die Löhne sehr niedrig bei der Firma Scheele. Derselbe zahlte pro Tag 2 Mk. 25 Pf., 2 Mk. 30 Pf. bis 3 Mk. 40 Pf. Ein Arbeiter, der 10 Jahre dort beschäftigt sei, erhalte nur 18 Mk. Der Streik scheint indessen zu Gunsten der Arbeiter auszufallen. Schließlich wurden die anwesenden Gesellen aufgefordert, sich der „Verzinsung der deutschen Schmiede“ anzuschließen. Gegen Schluß der Versammlung gelangte folgende Resolution zur einstimmigen Annahme: „Die heute auf der „Wilhelmshöhe“ tagende Volksversammlung erkennt die Forderungen der streikenden Schmiede- und Stellmachergesellen von Eiberfeld und Barmen als gerechte an, und verpflichtet sich, dieselben nach besten Kräften zu unterstützen.“ Das Komitee, welches in dem Lokale des Herrn Goller an der Kaiserbrücke tagt, nimmt für die noch Streikenden Unterstützungsgelder entgegen und ertheilt gern jede gewünschte Auskunft.

Die Streik-Kommission. Leipzig, 24. Mai. Gestern tagte hier selbst eine von circa 800 Klempnergesellen besuchte Versammlung, in welcher einstimmig beschlossen wurde, unsere gestellte Forderung von 82 Pf. pro Stunde Minimallohn bei einer zehnstündigen Arbeitszeit aufrecht zu erhalten und wenn die Meister dieselbe bis Montag nicht bewilligen, die Arbeit niederzulegen.

Da dieses nicht bewilligt wurde, so haben bereits gegen 200 Gesellen die Arbeit niedergelegt, den übrigen ist der Lohn und die Arbeitszeit bewilligt worden.

Werhe Genossen! da gerade Leipzig der Ort ist, wo die Vereinigungen der Meister Deutschlands ihren Hauptsitz haben, so hoffen wir, daß Ihr uns in unserem gerechten Kampfe unterstützen werdet, was wir bei einer ähnlichen Gelegenheit vergelten werden.

Aller Zugang ist fern zu halten. Briefe sind an F. Beyer, kleine Fleischergasse 3, alle anderen Sendungen an K. Ebert, Elsterstr. 51, S. IV. zu richten.

Nachtrag. In der am 29. Mai tagenden Versammlung wurde constatirt, daß gegen 200 Gesellen die Arbeit niedergelegt haben, 60 Gesellen, die bei 20 Meistern beschäftigt sind, in die Bewegung nicht eingetreten sind, während 43 Meister für etwa 80 Gesellen die Forderungen ohne weiteres bewilligt haben. Demnach darf der Stand des Streiks als ein günstiger gelten, obgleich die Polizei im Sinne des Puttkamer'schen Streik-Erlasses gegen mehrere Kollegen bereits eingeschritten ist!

Vereinigung der deutschen Schmiede.

Wir fordern alle Mitgliedschaften nochmals auf, die noch ausstehenden statistischen Fragebogen baldmöglichst einzusenden. Ferner machen wir darauf aufmerksam, daß sämtliche neu-eintretende Mitglieder binnen 3 Tagen nach dem Eintritt uns anzumelden sind, andernfalls die etwaige Strafe den betr. Kassier, welcher die Anmeldung unterlassen, treffen würde. — Alle ab-reisenden Mitglieder werden ersucht, daß vor der Abreise sich beim Bevollmächtigten abzumelden und dies im Mitgliedsbuch unter die letzteingeklebten Marken bescheinigen zu lassen.

Der Vorstand. J. A.: G. Tempel.

Berlin. Die zu Sonnabend, den 29. Mai einberufene Mitglieder-Versammlung, in welcher der Redakteur Stein über „Feuerbestattung“ referiren wollte, wurde polizeilich verboten; die Mitglieder machten es sich an dem Abend in Gratzweis Bierhallen gemüthlich bei einem Glase guten Bier und anregender Unterhaltung. — Die nächste Versammlung findet Sonnabend, den 12. Juni in demselben Lokal statt.

Werthe Kollegen!

Frankenthal, 1. Juni 1886. Trotz mehrfacher Versuche des hiesigen Stadtrathes, unsern Streik durch gütlichen Vergleich beizulegen, ist dies an der Hartnäckigkeit der Fabrikanten bis jetzt gänzlich gescheitert, und da wir voraussichtlich noch längere Zeit aushalten müssen, bitten wir nochmals dringend, uns nicht im Stich zu lassen, sondern uns bei der gerechten Sache recht thätig zu unterstützen zu wollen. Wer schnell gibt, gibt doppelt!

NB. Anfragen sind zu richten: E. Düwald, Monteur, Schmidgasse, sonstige Sendungen an A. Oppmann, Dreher, Wormserstraße.

Das Komitee.

Briefkasten.

Wetter. J. G. Das Protokoll ist beim Vorstand in Hamburg zu bestellen.

Limburg. Th. Gewünschtes Blatt erschien in München und ist kürzlich verboten worden.

Kaiserslautern und Mainz. Ist angekommen.

Berlin. F. L. Ueber die „Ueberbürdungsfrage“ befindet sich bereits ein Bericht in Nr. 2 unseres Blattes, weshalb wir den überlanten über dasselbe Thema wohl übergehen können. Das ist überhaupt eine theoretische und akademische Frage, die bei dem gegenwärtigen Stande der Arbeiterbewegung so gut wie gar keinen Werth hat. Diese und ähnliche Fragen sind, wie ein Altmeister der Sozialwissenschaft gesagt hat, ungelegte Eier.

Anzeigen.

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

Gießen.

Das Verlehrslokale des Metallarbeiter-Fachvereins befindet sich jetzt im Restaurant Löhr, Bahnhofstraße.

Mit Gruß

M. Schellwien.

Altona.

Hiermit zur Anzeige, daß vom Altona-Ottenser Formere-Fachverein ein Arbeitsnachweis-Bureau gegründet worden ist und ersuchen wir die Kollegen, dasselbe zu unterstützen.

Fremde Kollegen erhalten das festgesetzte Geschenk. Das Bureau befindet sich im Vereinslokale bei J. Sonnborn, N. Freiheit 5.

Mit collegialischem Gruß

Der Fachverein.

Alle brieflichen Mittheilungen sind an obige Adresse zu senden.

Im Laufe der nächsten Woche erscheint und sind durch mich zu beziehen die in Arbeiterkreisen so beliebten kleinen Photographien von

Marx und Lassalle

zum Aufleben auf die Taschenuhren. — Preis 10 Pf. pro Stk. Wiederverkäufer erhalten hohen Rabatt.

Zahlreichen Bestellungen sieht entgegen

Alexander Japp,

München, Klenzstraße 69.

Fr. Rohleder's Bureau, München, Heßstraße 31

beforgt Auskunft in Arbeiterangelegenheiten. — Ausarbeitung von Statuten. — Statistische Erhebungen. — Vermittlung von Vereinsadressen. — Einrichtung von Bibliotheken. — Einfache Auskunft für eine Mark, abonnierten Vereinen gratis. — 100 Werksattfragebogen 4 Mark.

Haustelegraphen,

(Säutwerk, Element und Leitungsdraht) zur Selbstbefestigung ohne jede Fachkenntniß liefert vollständig montirt in solidester Ausführung mit 2jähriger Garantie zum Preise von nur 10 Mark gegen Nachnahme oder vorherige Einzahlung des Betrages. Berechnung für Porto und Emballage 1 Mk.

Jg. Weber jun., Aushurg III.

Verlag von D. F. Voigt in Weimar.

Die Fabrikation des

Eisen- und Stahldrahtes,

gewalzt und gezogen

sowie die

der Drahtstifte.

Praktisches Handbuch

zum Selbststudium für angehende Techniker und zur Vorbereitung für Ingenieure zur Uebernahme des Betriebes in Drahtwerken.

von G. Fehland, Civil-Ingenieur.

Mit einem Atlas,

enth. 23 Foliotafeln Abbildungen, meist Werkzeichnungen.

1886. gr. 8. 7 Mark 50 Pfg.

Vorräthig in allen Buchhandlungen.

Gesuch.

Ein in der Lampenfabrikation durchaus erfahrener Mann sucht alsbald anderweitig Stellung.

Gest. Offerten erbittet W. Hänsler, Metall- u. Kautschukstempel-Verband-Geschäft, Mannheim.

Französische acht indigoblauwe Contil-Hosen und Gloufen (oder Jade) versendet gegen Nachnahme von zusammen 7 Mark franco aller Orten. — Wiederverkäufern bewilligte Rabatt. — Erforderliche Maße: Schrittlänge, Brust- und Bauchumfang nach Centimeter.

Theodor Welter, Nürnberg in Bayern.

Die beste Arbeitshose für Metallarbeiter ist die ächte Hamburger Engl. Leberhose. Ich empfehle dieselbe in allen Farben und Größen. Bequemer Schnitt, gute Arbeit.

I. Qualität Mk. 9,50.

II. " " 8,50.

III. " " 7,50.

Versandt nach Auswärts gegen Nachnahme.

Siegfried Pelz, Mohlenhofstr. 7, Nürnberg.

Tip-Top. Kleinstes selbstfärbender Taschenstempel, äußerst praktisch für Vorstände von Vereinen, Krankenkassen u. versendet franco unter Garantie, komplett mit jedem gewünschten Stempel, gegen Einsendung von 2 Mk. in Briefmarken das Metall- u. Kautschukstempel-Verband-Geschäft von W. Hänsler in Mannheim. Musterstempel für 1,10 franco. Bei Mehrabnahme gewähre Rabatt. Um deutliche Angabe des gewünschten Stempels wird gebeten.