



Er scheint
wöchentlich einmal Samstags.
Abonnementspreis bei der Post
pr. Qu. 80 Pf.
In Partien durch die Exp. direct
bezogen, billigerer Preis.

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 Zeit-
zeile 20 Pf., Klassen- und Ver-
sammlungsanzeigen, sowie W-
bettsmarkt 10 Pf. die Zeile.
Red. u. Expedition: Nürnberg,
Weihenstraße 12.

Nr. 10.

Nürnberg, 5. März 1887.

5. Jahrgang.

Deutschland als Industriestaat.

Wie sehr auch auf den Ausstellungen und bei ähnlichen Gelegenheiten die deutsche Industrie verherrlicht zu werden pflegt, so ist es doch eine Thatsache, daß die deutsche Industrie in vielen Beziehungen hinter der Industrie anderer Staaten, resp. Nationen zurückgeblieben ist. Man betrachtet als die fünf Industriestaaten, die am weitesten vorgeschritten sind, England, Frankreich, Deutschland, die Vereinigten Staaten von Nordamerika und Belgien; es sind dies auch diejenigen Länder, in denen sich die gegenwärtig immer noch herrschende ökonomische Krise am stärksten fühlbar gemacht hat.

Das Arbeitsamt der Vereinigten Staaten hat kürzlich eine vergleichende Untersuchung über die Verhältnisse dieser fünf Länder veröffentlicht, die sehr interessante Dinge enthält. Wir erfahren zunächst, daß, was Arbeitereinkommen und Lohnhöhe anbelangt, die Vereinigten Staaten den ersten Rang einnehmen, dann kommt Großbritannien, dann Frankreich, dann Belgien und zuletzt Deutschland. Uns ist das nicht neu; wir legen nur Werth darauf, daß es wieder einmal amtlich konstatiert wird.

Bekanntlich ist ein Hauptargument der deutschen Industriellen gegen eine kräftige Arbeiterschutzgesetzgebung die Behauptung, daß die deutsche Industrie concurrenzunfähig würde, wenn sie höhere Löhne zahlen und die Arbeitszeit verkürzen müßte. Sogar bei den Schutzzöllen wurde seinerzeit behauptet, sie seien deshalb notwendig, weil in den concurrenzierenden Staaten billiger gearbeitet würde. Nach den Aufstellungen des amerikanischen Arbeitsamtes, das kein Interesse hat, die Unwahrheit zu sagen, ist dies Alles eitel Klunkererei gewesen. Es ist im Gegentheil ausdrücklich konstatiert, daß in Deutschland die Produktionskosten die geringsten sind. Wenn es in Deutschland Industrielle gibt, die nur concurrenzfähig sind, wenn sie chinesische Löhne zahlen, so ist es unserer Ansicht nach gar kein Unglück, wenn diese verschwinden, um einer solideren Produktion Platz zu machen. Denn eine Industrie mit so niedrigen Löhnen ist kein Vortheil mehr für ein Land, sondern ein Unheil, dessen Wirkungen in ökonomischer, wie in sanitärer Beziehung geradezu unberechenbar sind.

Unsere sozialpolitischen Geheimräthe haben es immer sehr ernst genommen, wenn ihnen die Industriellen vorredeten, diese oder jene Maßregel zum Schutze der Arbeiter würde die Concurrenzfähigkeit der deutschen Industrie verringern. Es gab aber auch Commerzienräthe die sich geberdeten, als müßten sie bankrott machen, wenn sie nur fünf Pfennige pro Woche mehr an Lohn für den Mann zahlen sollten. Wer die Arbeiterverhältnisse in Sachsen, Schlesien, Thüringen, Franken, Hessen und in einem Theil von Württemberg kennt, der weiß, daß man im Ausland unmöglich weniger Lohn zahlen kann, als dort gezahlt wird. Wurde doch erst

vor einiger Zeit hervorgehoben, daß die sächsische Textilindustrie durch die massenhafte Heranziehung böhmischer Mädchen, die fast umsonst arbeiten, Erfolge über die englische errungen habe, weil die letzte durch die alten und mächtigen Arbeiterverbindungen Englands gehindert sei, ohne weiteres die Löhne herabzusetzen. Und doch erhebt sich in Deutschland, sowie vom Normalarbeitsstag und dergleichen die Rede ist, sofort das Geschrei von der gefährdeten Concurrenzfähigkeit. Ohnehin gibt es noch Industrien, die durch ihre wohl dressirten Handelskammersekretäre der Welt verkündet lassen, die deutsche Concurrenzfähigkeit sei schon gefährdet, weil man in Deutschland jetzt zu hohe Löhne zahle!!

Dazu kommt, wie das amerikanische Arbeitsamt feststellt, daß auch die Anwendung von Maschinen in Deutschland verhältnißmäßig die geringste ist. Großbritannien und Amerika stehen hierin obenan. Man weiß, daß unsere Industriellen, soweit sie immer nur können, die Hausarbeit ausnutzen. Dort ist die behördliche Aufsicht eine schwierige Sache; die Kinderarbeit und die Heranziehung der ganzen Familie kann bis ins Ungeheuerliche ausgedehnt werden und so sinken die Löhne in der Hausarbeit schon ganz von selbst auf ein chinesisches Niveau. Man denke an die Handweberei, an die Confectionen, an die Schuhmacherarbeit für große Schuhwaarengeschäfte u. s. w.

Aus diesen Dingen ergibt sich ganz von selbst, daß beim deutschen Arbeiter die Kosten für den Lebensunterhalt am geringsten sind, seine Lebenshaltung die niedrigste ist, obgleich in Bezug auf den Volksunterricht Deutschland unter den fünf Industriestaaten den dritten Platz einnimmt. Die Intelligenz und das Wissen allein können aber nicht gegen unerbittliche und eiserne ökonomische Gesetze aufkommen.

Dann aber kommt noch eine Hauptsache: in Bezug auf Intensivität und Produktivität der Arbeit nimmt Deutschland wiederum den letzten Platz ein; Großbritannien und die Vereinigten Staaten, welche die höchsten Löhne zahlen, stehen auch hier an der Spitze. Das ist ganz natürlich, und ein industrielles System, das auf möglichst geringe Löhne hinarbeitet, trägt die Strafe dafür in sich selbst. Es ist bekannt, daß die bestbezahlten Arbeiter, die ohnehin die gesündesten und kräftigsten sind, auch am eifrigsten und willigsten arbeiten und das Beste und Meiste leisten, selbst wenn ihre Arbeitszeit eine verhältnißmäßig kurze ist. Das haben die praktischen Amerikaner und Engländer längst begriffen. Unsere deutschen Industriellen erscheinen dem gegenüber als die reinen Spielbürger, welche die Eierschalen des Kleinbetriebs noch nicht abgeschüttelt haben; was Engländer und Amerikaner auf ihrem Wege erreichen, glauben sie durch möglichste Verminderung der Produktionskosten, durch niedrige Löhne und lange Arbeitszeit zu erzielen. Nun, diese „Herrlichkeit“ wird nicht lange mehr dauern,

aber sie mögen uns auch nicht mehr mit ihrer „gefährdeten Concurrenzfähigkeit“ kommen.

Die Erfolge der Zünftler in Oesterreich.

Daß der Befähigungsnachweis, welcher von unseren Innungen so sehnlichst herbeigewünscht wird, ebensowenig Garantie bietet für die Hebung des Handwerks, wie für die Sicherstellung der Selbstständigkeit im Gewerbebetriebe, den technischen Fortschritten auf gewerblichem Gebiete gegenüber, dürfte, außer den Innungen und ihrem Anhang, jedem vernünftig denkenden Menschen einleuchten. Wohin wir aber kommen, wenn die Wünsche unserer Zünftler erfüllt werden, zeigen die Verhältnisse in Oesterreich, wo man die Zwangsgenossenschaft und den Befähigungsnachweis eingeführt hat. Ueber den Kampf, welcher auf gewerblichem Gebiete schon dort entstanden ist in Folge Einführung eines solchen Nachweises, entnehmen wir einer Wiener Correspondenz der conservativen „Schles. Btg.“ folgende interessante Schilderung. Es heißt darin:

„Der Umfang eines Gewerbebetriebes“, heißt es in der Gewerbeordnung, „wird nach dem Inhalte des Gewerbebescheines oder der Concession . . . beurtheilt. Im Zweifel über den Umfang der Gewerbebetriebe entscheidet die politische Landesbehörde nach Einvernehmung der Handels- und Gewerbeämter, welche diesfalls die betreffende Genossenschaft zu hören hat.“ Die Folge hiervon war, daß sich eine Anzahl von Genossenschaften bildete, von denen bald jede mit den anderen wegen des Umfanges ihres Gewerbebetriebes im Streite lag. Eine Gewerbebetriebsgenossenschaft beschuldigt die andere der Gewerbeüberschreitung oder der Gewerbebehinderung und die Handelsämtern und politischen Behörden haben alle Hände voll zu thun, um diese zahllosen Streitigkeiten zu schlichten. So sieht die Gastwirthschaftsgenossenschaft darin, daß „Gemischtwaaren-Verschleißer“ (Materialwaarenkrämer) und „Fragner“ (Gräpner, Bändler) Bier und Wein in Flaschen verkaufen, eine große Gewerbebehinderung, und um sich diese recht fühlbare Concurrenz vom Halse zu schaffen, strebt sie mit aller Entschiedenheit an, daß der Verschleiß von Bier und Weinen in Flaschen an die Erwerbung einer speziellen Concession gebunden werde. Die Zuckerbäcker nehmen das Recht, Faschingskrapsen (Pfannkuchen) zu erzeugen, ausschließlich für sich in Anspruch und liegen deshalb mit den Bäckern im Kampfe, welche sich dieses Recht nicht nehmen lassen wollen. Vor der Hand hat die Wiener Handels- und Gewerbeämter ihr Gutachten in diesem Streitfalle dahin abgegeben, daß zur Erzeugung und zum Verschleiß von Faschingskrapsen die Einbringung des Befähigungsnachweises, von welcher die Zuckerbäcker das Recht zur Erzeugung abhängig gemacht wissen wollen, nicht notwendig sei. Die wenig zahlreicheren „Sauerkräuter“ haben sich zu einer Genossen-

schaft zusammengesetzt und die Forderung aufgestellt, daß den nach vielen Tausenden zählenden „Gemischwaarenhändlern“ und „Fragern“, die seit vielen Jahren Sauerkraut „einschnelden“ und verkaufen, diese Berechtigung entzogen werde, wogegen natürlich die Frager auf das Besthäfteste remonstriren. Die Genossenschaft der Wäscher und Püher macht mit Argusaugen darüber, daß nicht etwa Angehörige der „Pfaibler“ (Wäsche- und Kleider-Genossenschaft) Wäschestücke zum Waschen und Pügen übernehmen. Wo es dennoch angeht, erfolgt sofort die Anzeige an den Magistrat und werden die Uebertreter auch gestraft. Davon sind natürlich die Pfaibler wenig erbaut und verlangen diese von der Statthalterei, daß wenigstens gestattet werde, die Vermittlung zwischen dem Publikum und den Wäschern zu übernehmen, da Viele von ihnen geradezu auf den Vermittlergewinn angewiesen sind. Die Genossenschaft der Bettwaaren-Erzeuger ist entrüstet darüber, daß auch Pfaibler, Tischler, Tapezierer und Möbelhändler Bettwaaren erzeugen und hat sich deshalb an das Handelsministerium um Abhilfe gewendet. Die Beschwerdeführer bitten um genaue Umgrenzung der Gewerberechte der ihnen „unbefugte und schwere Konkurrenz“ machenden Genossenschaften. Der Streit der Schneider und Handschuhmacher um das Recht der Erzeugung von Lederhosen ist seiner Zeit dahin beigelegt worden, daß dieses Recht beiden Theilen zustehe. Raum war dieser Streit ausgebrochen, so tauchte die neue Streitfrage auf, wer Lederhosen pügen dürfe. Schon wollte die Handels- und Gewerbekammer das Privilegium des Hosenpügens den Erzeugern von Waschhandschuhen zuerkennen, als glücklicherweise ein Erleuchteter den Einfall hatte, hiezu Jedermann geeignet zu finden. Die Kammer machte diese vernünftige Anschauung zu der ihrigen, und so darf nun Jedermann Lederhosen pügen. In den maßgebenden Kreisen ist man begreiflicherweise über diesen an die traurigsten Auswüchse der zünftlerischen Popszeit mahnenden, ohne Unterlaß andauernden Gewerkekrieg wenig erbaut. — Ist auch ganz natürlich.

„Was uns noth thut.“

Unter dieser Ueberschrift veröffentlichte die „Concordia“, Zeitschrift des Vereins zur Förderung des Wohles der Arbeiter, einen Artikel, den ihr ein alter Freund eingesandt. Derselbe behandelt u. A. die These: „Weniger Krämer und mehr Arbeiter.“ Geben wir dem Verfasser zunächst selbst das Wort zur Begründung dieser These. Er sagt da u. A.:

„Der Handel im eigentlichen und richtigen Sinne beruht auf dem Austausch von Waaren, welche er dort einkauft, wo sie überflüssig (wohlfeil) sind und sie dort hin bringt, wo sie gebraucht werden und fehlen (theuer) sind. Eine andere Art, aus dem Umfah von Waaren Vortheil zu ziehen, nämlich im Kleinen zusammenzulaufen oder im Einzelnen zu verkaufen, ist nicht mehr Sache des eigentlichen Kaufmannes, sondern des Krämers. Während der Kaufmann am liebsten mit Waaren handelt, die einen gangbaren Tageswerth haben, befaßt sich der Krämer mit Schnittwaaren, Luxusartikeln, Spezialitäten z., deren Preis und Qualität sich der sofortigen Beurtheilung seitens des Käufers leichter entziehen. Mit großer Wohlfeilheit bei kleinen Gegenständen erwirbt er sich rasch eine Kundschaft, welche er dann bei größeren Ankäufen markweise abnimmt, was er ihr pfennigweise vorher anscheinend geschenkt hatte. Die statistische Aufnahme für das vorige Decennium ergab für Deutschland 661,496 handeltreibende Personen in 529,459 Betriebsstätten. Unter den handeltreibenden waren 120,559, also ca. 18 pCt., weiblichen Geschlechts, oder um einfacher zu rechnen: wollen wir die Familie nicht, wie üblich, mit fünf Personen, sondern mit nur drei Personen in Anschlag bringen, so erhalten wir 2,645,784 Menschen, welche vom Handel, oder sagen wir zutreffender, vom Krauhandel leben wollen. Hiernach ist in Deutschland der sechzehnte arbeitsfähige Mensch ein Krämer. Ist dies schon ein schlimmes Zeichen, so sind nach einer von Herrn Adalbert Delbrück in einer Generalversammlung der ältesten der Kaufmannschaft gemachten Mittheilung auch von den Einwohnern Berlins 16 pCt. dem Handelsstande angehörig, oder sagen wir mit einem geringen Rechenfehler, nahezu der sechste Theil sämmtlicher Berliner Einwohner auf Krauhandel und Zwischenhandel angewiesen. Also von je sechs Berlinern steht immer einer hinter dem Ladentisch und bestiehl den lieben Herrgott um den Tag. — Für Berlin könnte sicherlich, einschließlich des Familienanhanges, eine Krämerbevölkerung von 10,000 Köpfen ausreichen, so daß also 162,000 überflüssig sind, deren durch keinerlei nützliche Arbeit bezahlter jährlicher Lebensbedarf auf Mk. 600 pro Kopf

anzunehmen ist und ein jährliches Opfer von 97 Millionen Mark erleidet, welches dem arbeitenden Theile der Bevölkerung durch unnötige Vertheuerung seiner Bedürfnisse von dem Zwischenhandel auferlegt wird. Stellt man dementsprechend eine Rechnung für das Deutsche Reich an, so kommt man zu einem Uebermaß der Krämerbevölkerung von 2,216,784 und einem jährlichen Nationalverlust von 1820 Millionen Mark. Diese Summen bleiben noch haarsträubend genug, auch wenn man sie auf die Hälfte herabmindert, wo sie dann aber der Wirklichkeit gegenüber offenbar viel zu niedrig wären. Unsere Nährstämme verkümmern zusehends, weil der Handel überwuchert, und zwar nicht der schöpferische Großhandel, sondern der unfruchtbare Zwischenhandel. Die beiden an Kopfzahl stärksten Krämergewerbe sind die Kleider- und Schnittwaarenhandlungen, sowie die Handlungen mit Colonial-, Eß- und Trinkwaaren, unter welchen aber die Wäbereien, Schlächtereien und Kneipen nicht mit inbegriffen sind, da sie als Handelsgewerbe überhaupt nicht mitgerechnet werden. Der Schnittwaarenkram wird in Berlin an 2338 Stellen von 6891 Personen betrieben, ernährt also, bei dem mäßigen Multiplikator von 4, im Ganzen 27,564 Menschen, oder Eimen von 36. Der Handel mit Colonial-, Eß- und Trinkwaaren zählt 3049 Betriebe mit 5501 Personen, oder eine Bevölkerung von 22364, gleich Eimer von 45. Der Verkauf von Tabak und Cigarren beschäftigt in Berlin in 685 Lokalen 996 Personen und ernährt also 3984, ungefähr Eimer auf 250, wobei der Cigarrenverkauf der Colonialwaarenhändler nicht mitgerechnet ist. Unter einer Million Einwohner sind aber doch höchstens 200,000 Raucher, auf je 200 Raucher kommt daher ein Cigarrenverkäufer oder vier Personen, die sich davon nähren und welche einschließlich der theueren Ladenmiete durchschnittlich 5000 Mk. jährlich brauchen. Jeder Raucher zahlt also jährlich 25 Mk. überflüssiger Weise an den Zwischenhändler.“

Wir theilen vollständig die Abneigung des Verfassers gegen den Krauhandel und Zwischenhandel; auch wir sehen in dieser Einrichtung einen erheblichen wirtschaftlichen Krebsgeschaden. Gewiß ist es schlimm, daß in Deutschland der sechzehnte arbeitsfähige Mensch ein Krämer ist und demnach auch fast durchweg vom Krämergestirbe beherrscht wird. Die Thätigkeit des Krämers, möge sie an sich unter Umständen selbst eine anstrengende sein, ist streng genommen doch eine unproduktive und nicht selten eine geradezu schmarozherische und wucherische, auf die Nothlage des „kleinen Mannes“ berechnete, besonders wo sie mit dem Borgsystem sich verbindet. Es ist ein verhängnisvoller Fehler — ganz gelinde gesagt —, wenn man sie und da sie bemüht, ganze Bevölkerungsklassen, ja die ganze öffentliche Meinung über diese schwerwiegende Thatsache hinwegzutäuschen. Mit solchem Bemühen fördert man lediglich die wirtschaftliche und soziale Corruption. Jahrelange Erfahrung, gewonnen im beständigen engsten Verkehr mit den Massen der „kleinen Leute“, berechtigen zu der Behauptung, daß der Kleinhandel, im Bunde mit dem Borgsystem dem wirtschaftlich-sozialen Elend nicht wenig Vorschub geleistet hat und immer mehr leistet.

Damit geben wir zu, daß der Grundgedanke des Verfassers der oben gegebenen Ausführungen ein richtiger und guter ist. Aber wir vermiffen ein Eingehen auf die Ursachen der geschilderten betrübenden Verhältnisse und möchten uns erlauben, diesem Mangel abzuhelfen.

Das Ueberwuchern der Krämerthätigkeit hat seinen Grund einmal im regellos materialistischen Geiste und sodann noch besonders in der wirtschaftlichen Misere unserer Zeit.

Das Jagen nach mühelosem Gewinn ist der Inbegriff der großen sozialen Krankheit, an der wir leiden. Die Sucht, ohne nützliche Gegenleistung möglichst viel zu erwerben und zu genießen, hat alle Bevölkerungsschichten mehr oder weniger durchdrungen. Ein Mittel aber, dieser Sucht zu genügen, war von jeher der Zwischenhandel, welcher, unbekannt mit den Gefahren und dem Risiko des Großhandels oder nützlichen Güterausstausches, der Tendenz folgt, sich die Mittellosigkeit und Armuth tributpflichtig zu machen. Kann man sich wundern, daß dieses Mittel gerade in unserer Zeit ein so beliebtes ist? Man beachte doch nur das Entstehen und die beständige Zunahme des kaufmännischen Proletariats! Leider sind ja so viele Eltern thöricht genug, sich zu schämen, ihre „Goldkinder“ ein ehrlich Handwerk erlernen zu lassen; sie müssen „Kaufmann“ werden. Aber das wirklich zu werden, dazu stehen den Wüthigen weder Mittel noch Chancen zu Gebote; dann wahr der „gelernte Kaufmann“ wenigstens

den Schein, indem er Krämer wird. Bei der Befähigung der wirtschaftlichen Verhältnisse gelingt es Vielen, Credit zu bekommen; man gründet reich ausgestattete Geschäfte, ohne einen Pfennig Kapital zu besitzen, hat man an einem Plage abgewirtschaftet, so fängt man an einem andern wieder an.

Eine andere, und zweifelsohne achtenswerthe Kategorie von Krämern wird gebildet von solchen Leuten, die in ihrem seitherigen erlernten Handwerk oder Arbeitsbetriebe ihr Fortkommen nicht mehr finden. Durch die Krisis überflüssig gemacht auf dem Gebiete der Produktion, arbeits- und verdienstlos geworden, rafften sie die Reste ihrer Habe zusammen und gründeten, um sich und ihre Familie zu ernähren, einen Kleinhandel mit leicht abgängigen Waaren, wobei sie gewöhnlich sich stützen auf die Hoffnung, einen Preis von Freunden und Bekannten zur Kundschaft zu bekommen. Wie der Ertrinkende nach dem Strohhalme, so greifen sie nach dem Mittel des Kleinhandels, um sich über Wasser zu halten und nicht in die Untiefen des Bettelproletariats hinabzusinken. Daß auch hier niedrige Spekulation und Gewinn sucht sich häufig mit dem Scheine der Nothwendigkeit deckt, ist zuzugeben; aber in der Regel ist doch die faktische Nothlage und der Mangel an Hoffnung, durch andere Beschäftigung in Zukunft sich durchschlagen zu können, in diesen Kreisen maßgebend dafür, sich dem Kleinhandel zuzuwenden.

Unter diesem Gesichtspunkte erscheint die These: „Weniger Krämer und mehr Arbeiter“, doch nur von einer sehr bedingten Richtigkeit. Die heutige Wirtschaftsweise macht Arbeiter in großer Zahl überflüssig; eine andere große Zahl wird für ihre Leistungen ungenügend gelohnt, woraus — wie gesagt — sich zum Theil das Ueberwuchern des Krämerthums erklärt. Wir werden weniger Krämer und mehr Arbeiter haben, wenn für den Unterhalt der ehrlichen Arbeit besser gesorgt sein wird, als heute. Das in erster Linie ist's, was uns noth thut! Aus dieser grundlegenden Reform werden alle andern Reformen ganz von selbst erwachsen.

Pugmaterialien.

Seit einiger Zeit werden vielfach Versuche gemacht, zum Reinen von Maschinen u. Pugarbeiten anderer Art Pugschlager oder Pugschlappen statt der gewöhnlich benutzten Materialien einzuführen und diese Versuche, welche vor vielleicht 25 Jahren ganz ohne Erfolg gemacht wurden, scheinen jetzt Anklang zu finden und der Gebrauch der Pugschlager sich allmählich auszudehnen. Unter solchen Verhältnissen erscheint es am Plage, über die zum Pügen benutzten Materialien einige Betrachtungen anzustellen, deren Zweck es ist, die Vortheile und Nachtheile der einzelnen Materialien anzugeben, um bei Wahl und Ankauf derselben das nehmen zu können, was das Vortheilhafteste erscheint.

Der Materialien, welche zum Pügen benutzt werden, sind nicht viel und deshalb ist die Auswahl meist auch schwierig, um so mehr, da vielleicht Verhältnisse vielfach vorhanden sind, welche den Ausschlag geben.

Das relativ billigste Pugmaterial ist Werg (Hebe, Warrig, Flachsgezwir zc.), der Abfall bei der Verarbeitung des Flachses zur Gespinnstfaser. Man hat von diesem Material verschiedene Sorten, welche je nach der Feinheit der Fasern und der größeren oder geringeren Beimischung von Unreinigkeit, namentlich Schäben, der von der äußeren Holzschicht des Flachsstengels verbleibenden an den Flachsfasern haften bleibende Rückstände, unterschieden werden und hiernach auch verschiedene Preise haben.

Vielfach wird Werg in den Gegenden, in welchen Flachsbaum getrieben wird, als Pugmaterial benutzt und dann meistens die geringeren Sorten genommen, weil die besseren, welche noch zur Herstellung guter Seinen Verwendung finden, zu theuer sind.

Werg hat ein ziemlich großes Gewicht, b. h. 1 Pfd. Werg ist nicht viel. Man kauft dasselbe für 6 bis 10 Pfennig, muß vor dem Gebrauch durch Klopfen und Püpfen die Schäben möglichst zu entfernen suchen, damit diese nicht in die bewegten Theile der Maschine gelangt, muß überhaupt bei der Benutzung vorsichtig sein. Das Werg nimmt Fettstoffe nur schwer und langsam auf, weshalb dasselbe rasch verschmiert und dann unbrauchbar wird. Wässrige Flüssigkeiten nimmt Werg dagegen lebhaft auf und eignet sich dieses Material ausgezeichnet zu allen solchen Pugarbeiten, bei denen mit reinerem oder angesäuertem Wasser, auch concentrirten Säuren, Spiritus und dergleichen manipuliert wird. Bei solchen Arbeiten kann man Werg auch lange im Gebrauch

behalten. Um einen Ueberblick über den Verbrauch von Werg beim Putzen von Maschinen zu erhalten, mag dienen, daß z. B. ein Dreher wöchentlich 1¹/₂ bis 2 Pfund Werg verbraucht, wenn er sparsam damit umgeht.

Ein sehr viel benutztes Material zum Putzen der Maschinen ist die sogenannte Putzwolle. Unter diesem Namen werden die Abfälle der Baumwollspinnereien benutzt und 1 Pfund mit 25 bis 35 Pfennigen bezahlt. Die Putzwolle ist ein gutes aber theures Material und gleich gut geeignet für Reinigung fetter und nasser Flächen. Es wird die Putzwolle zur Zeit wohl das am meisten benutzte Putzmaterial sein und sich auch wohl noch längere Zeit den ersten Platz unter diesen Materialien erhalten. Ein Dreher gebraucht wöchentlich $\frac{3}{4}$ bis 1¹/₄ Pfund Putzwolle.

Eine dritte Art der Putzmaterialien sind hauptsächlich die größeren Lappen verschiedener Gewebe, welche von den Lumpensammlern aus den Lumpen ausgeschieden werden. Solche Lappen haben, von der Unsauberkeit abgesehen, den großen Nachtheil, daß sie sehr verschiedenartig sind, Säume und andere harte Stellen haben, welche die Arbeit des Putzens hindern und unter allen Umständen vor dem Gebrauch durch Waschen gereinigt werden müssen. Der Preis solcher Lappen wird 12 bis 15 Pfennig für das Pfund betragen.

Diese drei Putzmaterialien sind, wenn sie beim Gebrauch schmutzig geworden sind, unbrauchbar. Dieselben kommen zwischen den Rehricht oder werden verbrannt und bringen noch die Unannehmlichkeit mit sich, daß die unreinen Materialien vielfach umherliegen und einer Werkstatt ein unsauberes Ansehen zu geben geeignet sind.

Die Putzlücher, welche bestimmt sind, öfter benutzt zu werden, werden aus einem baumwollenen Gewebe hergestellt, indem entsprechend große Stücke abgeschnitten und gesäumt werden. Meist wird Parchend dazu verwendet, d. h. ein aus bester Baumwolle hergestelltes weiß glattes Zeug. Die zweckmäßigste Form für diese Lücher ist die quadratische und die beste Größe liegt zwischen 40 und 50 Centimeter Seitenlänge. Größere Lücher sind unbequem, bei kleineren haben die Arbeiter zu wenig Material in der Hand.

Solche Lücher werden, wenn sie beim Gebrauch schmutzig geworden sind, gewaschen und von neuem in Gebrauch genommen. Ihre Haltbarkeit ist wesentlich abhängig von der Beschaffenheit des Zeuges, aus dem sie hergestellt sind, von der Behandlung bei der Wäsche und von der größeren oder geringeren Achtsamkeit der Arbeiter. Sehr unangenehm sind beim Gebrauch und beim Waschen die Säume. Sind diese Lücher eingerissen oder mit Löchern versehen, so werden sie gestopft und bis zu ihrer vollständigen Unbrauchbarkeit benutzt, woselbst sie dann noch als Lumpen verworfen werden können.

Aus einem mittelguten Parchend hergestellte Putzlücher von 60 Centimeter (Breite des Gewebes) im Quadrat kosten etwa 25 bis 28 Pfennige, wenn das Zeug in kleineren Posten aus Detailgeschäften entnommen wird. Bei größeren Bedarf kosten dieselben wesentlich weniger und ebenso stellt sich der Preis geringer, wenn schlechteres Zeug benutzt wird. Das Waschen eines solchen Luches kostet 5 Pfennig und halten dieselben 15 bis 18 Wäsungen vor dem Stopfen und 2 bis 4 maligem Gebrauch nach dem Stopfen aus, so daß also ein Tuch für 28 Pfennig im Mittel 20mal benutzt wird, also eine Mark zu waschen kostet, daher also die gesammten Kosten des Luches 1 Mark 28 Pfennig betragen.

Rechnet man nun, daß ein Dreher wöchentlich 2 Lücher nötig hat, so dient ein Tuch 10 Wochen, verursacht also wöchentlich rund 10 Pfennig Kosten, so daß gegen Putzwolle ein ganz erheblicher Nutzen eintritt, der allerdings nur mit den erwähnten Luchern aus guten Stoffen zu erzielen ist. Der Schreiber dieses hat Lücher gehabt, die schon nach der 1. Wäsche unbrauchbar waren.

Viel angenehmer für den Gebrauch und noch erheblichere Vortheile gegen die Lücher aus Zeug bietend, sind die Lücher, welche aus gutem baumwollenen Garnen, wie solches zum Stricken der Strümpfe gebraucht wird, gestrickt sind.

Solche Lücher sind äußerst weich und aufnahmefähig für Fett und wässrige Flüssigkeiten, haben keine Säume oder sonstige harte Stellen, lassen sich leicht waschen und stopfen und haben eine ganz bedeutende Dauer. Lücher, welche stark gebraucht sind, haben 40 Wäsungen ausgehalten, ohne daß Reparaturen erforderlich gewesen sind.

Ein gestricktes Tuch von 45 Centimeter Seite kostet für die Stärke des Garnes.

Nimmt man das Mittel 45 Pfennig und rechnet, daß das Tuch nach 40 Wäsungen unbrauchbar ist, so betragen die Kosten 1 Mk. 45 Pfennig, wobei das Waschen des Luches zu 5 Pfennig gerechnet ist, wie vorher bei den Putzluchern aus Zeug, trotzdem dasselbe billiger zu stehen kommt. Ein Dreher erhielt von diesen Luchern alle drei Wochen zwei Stück, konsumiert demnach wöchentlich für 8 Pfennig an Putzmaterial.

Es müßten deshalb wohl die gestrickten Lücher diejenigen sein, welche die größte Zukunft für sich haben und welche berufen sein können, alle übrigen Putzmaterialien zu verdrängen, d. h. sie selbst gegen Werg gerechnet pekuniäre Vortheile bieten. Der allgemeineren Einsicht steht vornehmlich entgegen, daß das Waschen den Consumenten Schwierigkeiten verursacht und daß wohl ein allgemeiner Gebrauch von Putzluchern erst dann zu erwarten steht, wenn Wäschestellen für dieselben in genügender Zahl eingerichtet werden.

Wenn die gestrickten Lücher aber die angegebene Haltbarkeit haben sollen, so müssen dieselben aus vollständig gutem Garn hergestellt sein und in dieser Beziehung müßten sich die Consumenten bei dem Ankauf der Lücher zu sichern haben, um nicht in Schaden zu gerathen; denn es werden in den mechanischen Strickerien Garne verarbeitet, welche kaum noch Anspruch auf den Namen Garn erheben können und aus solchen Materialien hergestellte Waaren können selbstverständlich keine Haltbarkeit haben.

„Metallarbeiter“.

Ueber Bleirohrlöthungen.

Die Herstellung einer guten Bleirohrlöthung ist bei weitem nicht so einfach, als viele Installateure annehmen und trotz aller Gewandtheit und durch lange Übung erreichten Sicherheit macht der Fachmann noch oft Erfahrungen, welche ihn zur äußersten Vorsicht bei dieser Manipulation veranlassen. Um in seiner Arbeit sicher zu sein, handelt es sich durchaus nicht allein um den allerdings zunächst liegenden Erfolg (daß z. B. eine Löthstelle dicht ist), es ist vielmehr das angewendete Verfahren, welches die Hauptsache bildet, weil es so beschaffen sein muß, daß man auch ohne Probe überzeugt ist, gut gearbeitet zu haben. Aus diesem Grunde ist das beim Löthen von Bleirohren mittelst Spirituslampe noch immer so vielfach benutzte Colophonium (Harz) ganz und gar untauglich, weil es Blasen im Zinn hervorruft. Nicht allein setzt sich das dickflüssige Harz im Grunde der Röhrlöthungen fest und durchbricht beim Löthen fortwährend die Zinnbede in großen Puffen, wobei natürlich eine gute Löthstelle beinahe unmöglich wird, auch das Zinn selbst wird mit einer Menge kleiner Bläschen durchsetzt, so daß es keine einheitliche Masse mehr bildet. Man schmelze einmal eine recht dicke Löthung vorsichtig auf. Wenn man dabei richtig verfährt, die Hitze der Lampe so richtet, daß nur das Blei erwärmt wird, kann man beinahe die ganze Löthstelle unverletzt auseinandernehmen. Man erhält auf diese Weise oft ganz interessante Aufschlüsse über die Beschaffenheit des Zinnes sowohl, als der Bleifläche, auf welcher es haften sollte. Weil man nun in dem Stearin (ein Stückchen ganz gewöhnlicher Stearinterze) ein so ausgezeichnetes und bequemes Ersatzmittel für das Colophonium hat, so ist es verwunderlich, daß das Colophonium noch nicht ganz verdrängt ist. — Das Stearin ruft keine Blasen hervor, weil es so dünnflüssig ist, daß es in der Löthstelle nicht bleibt, sondern eher durchläuft und aus demselben Grunde vermischt es sich auch nicht mit dem Zinn. Dabei wirkt es auf Blei beinahe wie Salzsäure auf Zink. Neues unverschabtes Blei nimmt sofort Zinn an, wenn man es in erwärmten Zustand mit Stearin bestreicht. Natürlich wird sich dadurch Niemand verleiten lassen, Wasserleitungsröhre zu löthen, ohne zu verschaben, aber es ist diese Eigenschaft des Stearins doch ein Beweis für seine Tauglichkeit, da es nicht nur, wie das Colophonium, die rein geschabte Bleioberfläche vor Oxydation während des Löthens schützt, sondern sogar eine beizende Eigenschaft hat, welche das Löthen begünstigt. Auch kann Einsender dieses nicht leugnen, daß er bei Balzblei, wenn Eden zu löthen waren, oft schon das dann sehr lästige Verschaben unterlassen hat. Eine kürzlich gemachte Erfahrung hat mir aber auch gezeigt, daß die zur Verbindung von zwei Bleirohren gewöhnlich übliche Form der Röhrlöthung untauglich ist, wenigstens die zur Sicherheit der Arbeit erforderlichen Bedingungen nicht erfüllt. Bei der Röhrlöthung wird bekanntlich das eine Rohrende aufgetrieben, das andere etwas zugespitzt und in den Röhrl 8 bis 10 mm tief hineingesteckt. Dann

wird der Zwischenraum mit Zinn ausgefüllt und mit dem Talglappen verstrichen. Um die Löthung genügend stark zu machen, soll so viel Zinn aufgetragen werden, daß die Form des aufgetriebenen Röhres erreicht. Beim Aufschmelzen einer solchen, unter Anwendung von Stearin selbst hergestellten Löthung fand ich, daß das Zinn den Zwischenraum durchaus nicht vollständig ausgefüllt hatte. Das äußerste Ende des zugespitzten Bleirohres war im Grunde des Röhres ringsum gut umflossen, auch der Röhrrand durch das Verstrichen überall nicht bloß bedeckt, sondern gut gelöthet. Die Löthstelle war also dicht und vielleicht auch haltbar. Aber zwischen der äußeren und inneren Zinnschicht war ein hohler Zwischenraum geblieben. Das Bleirohr hat sich dort gar nicht verzinnt (trotzdem es richtig verschabt war) und zwar wahrscheinlich deshalb nicht, weil das Stearin nicht überall gleichmäßig hingedrungen war. Die Löthung war in senkrechter Lage gemacht worden, allerdings eilig und da sie für ein Ueberlaufrohr diente, auch nicht mit so peinlicher Aufmerksamkeit. Da aber die senkrechte Lage sowohl für das Einfließen des Zinns, wie des Stearins oder eines anderen flüssigen Stoffes die günstigste ist, und bei der Installationsarbeit viel ungünstigere Lagen nicht bloß oft, sondern sogar meistens vorkommen, so veranlaßte mich diese Erfahrung, die ich in der Folge nochmals bestätigt fand, dazu, diese Form der Löthung überhaupt zu verwerfen. Die Verzinnung der Bleifläche ist beim Löthen die Hauptsache. Wenn man z. B. eine Kreuzlöthung (Anzweigung), bei welcher man die Oberflächen unverdeckt vor sich sieht, zu löthen anfängt, also zunächst erwärmt, mit Stearin bestricht und nun langsam mit der Zinnstange unter beständiger Erwärmung darüber fährt, so beginnt in einem gewissen Augenblick das Zinn auf der Bleifläche Streifen zu ziehen, es fängt an zu schmelzen, bleibt auf der Oberfläche des Bleies haften und überall, wo es diesen ersten weißglänzenden Ueberzug hervorbringt, kann man sicher sein, daß jeder nachfolgende Zinntropfen wie eine einzige Masse unveränderlich festhält. Schon bei diesem Vorgang wird man zweierlei beobachten können. Erstens verzinnt sich die Bleifläche nur sehr selten durch Fluß, es ist vielmehr die direkte Berührung des schmelzflüssigen Zinnes, welches vielleicht im letzten Augenblick durch die reißende Bewegung eine unter der Lampe entstandene sehr feine, deshalb unsichtbare Oxydschicht hinwegräumen muß. Zweitens ist der Beginn der Verzinnung abhängig von einem gewissen Wärmegrad, der allerdings nicht mit dem Thermometer nachgemessen werden kann, der aber ziemlich genau innegehalten oder durch abwechselndes Hinhalten und Zurückziehen der Flamme wieder hervorgerufen werden muß. Sobald die Hitze zu stark wird, verzinnt sich die Bleifläche nicht mehr so regelmäßig. Man gibt dann sozusagen instinktmäßig auf die betreffende Stelle nochmals Stearin in der Meinung, man habe die Stelle damit noch nicht berührt und hat dann sofort den Erfolg, daß die Verzinnung wieder sehr schön wird. Im Grunde genommen hat sich aber die Stelle bloß etwas abgekühlt und das Stearin hat die unter der Hitze entstandene Oxydschicht weggebeizt. Wie wichtig der richtige Hitzeegrad ist, läßt sich besonders leicht beim Verzinnen von Messingtheilen mit der Spirituslampe beobachten. Dieselbe erscheint (überhaupt in der Regel nur zur Aushilfe angewendet) oft so schwierig und ist so zeitraubend, weil man trotz verschabener u. immer an einzelnen Stellen kein Zinn zum Haften bringt. Es ist dann einerlei, ob man mit Stearin oder Harz verzinnt. Ueberhaupt sind die beschriebenen Vorgänge von diesen Stoffen ganz unabhängig. Man nehme aber einmal ein gut gereinigtes Messingtheil und wärme es unter Anwendung von Stearin nur soweit an, daß das Zinn eben schmilzt und sich noch breiartig abstreicht; dann sorge man dafür, daß diese Hitze nicht größer wird, entferne die Flamme und reibe das Zinn so lang auf dem Messingtheil weiter, bis es absolut wieder eine leichte Erwärmung braucht, das kann man ohne Anstoß und ohne Schwierigkeit an Messingtheil ringsum egal verzinnen. Alle die Vorgänge kann man bei der Röhrlöthung nicht beobachten, weil eben der Raum innerhalb des Röhres da, wo das Zinn hauptsächlich haften soll, meistens unsichtbar und unzugänglich ist. Man muß es dem Zufall anheingehen, ob das Stearin überall hinkommt, ob sich die Fläche verzinnt u. s. w. Man könnte sich vielleicht betreffs des Stearins zu helfen suchen, indem man die Löthstelle vor dem Zusammensetzen damit bestreicht, aber dadurch ist man gegen die Zufälle während des Löthens nicht geschützt und wenn nochmals irgendwo Stearin erforderlich ist, in derselben Lage wie vorher. Weit besser ist es vielmehr, die englische und französische Form der Längenverbindung von Bleirohren anzuwenden, nämlich das Zinn überhaupt nicht in einem Röhrl, sondern außen

Zum Krankenkassenwesen.

Der Jahresbericht der Kranken- und Begräbnis-Kasse des Gewerkevereins der deutschen Maschinenbau- und Metallarbeiter (Hirsch-Dunker) pro 1886. Die Einnahmen betragen: Kassenbestand (Hauptkasse und Filialen) vom Vorjahr M. 18006,87. Eintrittsgelder 1108,25. Beiträge 208788,88. Zinsen 8241,18. Convertirungsprämie 1030,—. Verkaufte Effekten 18688,84. Zurückerhaltene Krankengelder 4,80. Aus dem Depot 21000,—. Summa: 262768,42. Ausgaben: Krankenunterstützung incl. 2087 M. Reibhülfe 178898,25. Begräbnisgeld 7500,—. Brillen und Bruchbänder 601,97. Ärztliche Unterschrift der Krankenscheine 1088,50. 4 pCt. an die Ortskassierer 8808,58. 1 pCt. an die Ortsrevisoren 498,80. Krankentransporte 2054,88. Verwaltungskosten an die Generalratskasse gezahlt 14485,—. Gehaltete Effekten 9048,12. Gestohlen 124,00. Reservefonds 21000,—. Summa: 262768,42.

Der Vermögensausweis ergibt: Kassenbestand M. 18212,78. Effekten 18000,—. Reservefond 58000,—. Summa 94212,78.

Dieser Rechnungsabschluss muß als ein sehr ungünstiger bezeichnet werden, denn Ende 1885 betrug das Gesamtvormögen M. 98506,87; es hat dasselbe somit in 1886 eine Minderung von M. 2294,09 erlitten. Wie wir schon im vorigen Jahre in Aussicht stellten, ist aus den Beiträgen nichts übrig geblieben zur Beschaffung des Reservefonds, sondern derselbe wurde in Höhe von 21000 M. einfach aus dem vorhandenen Vermögen gedeckt. Die Kasse ist daher in die Nothwendigkeit versetzt, bald eine Erhöhung der Beiträge oder eine Minderung der Kassenleistungen herbeizuführen, da die noch vorhandenen Effektenbestände von M. 18000 nicht hinreichen, um für 1887 den Reservefond daraus zu bilden.

Correspondenzen.

Frederik h. Stettin. Obwohl die Arbeitslöhne auf dem „Wulkan“ schon sehr niedrig sind, so äußerte sich doch ein Meister, daß noch billiger gearbeitet werden müsse, sonst nehmen die Berliner Former Alles weg, denn diese hätten sich angeboten, ihre Arbeit für 0,75 M. pro 100 Kilo zu machen, während hier für dieselbe Arbeit der niedrigste Preis mit 1,50 Mark bezahlt wird. Wenn nun die hiesigen Former mit letzterem nichts verdienen, wie wollen da die Berliner Kollegen zurecht kommen? Wir bitten die dortigen Kollegen um Ausschluß darüber. — Durch immerwährende Strafzüge wurden endlich den Formern vom Wulkan die Augen geöffnet, daß ein Einzelner nichts vermag, vereint aber etwas erzielt werden könne. Als am 29. Januar wieder Abzüge stattfanden, standen die Former am 31. Januar Morgens Mann für Mann da, und keiner wollte die Arbeit beginnen, bis sie Gewißheit hatten, ob dies so fortgehen sollte oder nicht. Da kam der Herr Obergenieur und ersuchte um Wahl einer Kommission von 2 oder 3 Mann. Dies war bald geschehen. Es wurden ihm dann 2 Punkte unterbreitet: 1) daß für Ausschluß keine Strafe verhängt werden dürfe; 2) daß an dem Arbeitspreise, wie er von dem Meister einmal geschrieben nachträglich nicht mehr gestrichen werden dürfe. Auf beide Punkte ging der Obergenieur ein. Aber — einige Tage darauf wurde der 2. Punkt schon wieder gestrichen. Die Former schied ein wieder 3 Mann in's Comptoir, wo ihnen der Ingenieur nun erklärte: das geht nicht, Ihr müßt billiger arbeiten, die Sicherheit kommt zu theuer. Schließlich legte er wieder etwas zu, also war die Sicherheit doch nicht zu theuer. — Das ist heutzutage die Sicherheit des Arbeitervorbundes, durch einen Federstreik wird der Lohn „regulirt“. Einigen aßen Schutz dagegen bietet nur eine gute Organisation, daher Kollegen, treter alle dem Gewerkeverein bei, um vereint für eine bessere Existenz zu kämpfen.

Vereinigung der deutschen Schmiede.

Bekanntmachung. Hiermit machen wir den Mitgliedern bekannt, daß am 24. April d. J. die erste ordentliche Generalversammlung der Vereinigung stattfinden wird. (Der Ort wird später bestimmt.) Alle Anträge über Statutenänderung u. dergl. müssen spätestens bis zum 10. April an den Unterzeichneten eingekandt werden. Die Bestimmungen über die Wahl der Delegirten folgen in nächster Nummer dieses Blattes. Ferner wird den Mitgliedern mitgetheilt, daß die Zahlstellen Elbing, Breslau und Eberfeld aufgehoben sind. Der Vorstand. J. A.: Gustav Tempel, Berlin, Breslauerstr. 27.

Verband deutscher Mechaniker und verwandter Berufsgenossen.

Berlin. Die hiesige Zahlstelle hielt am Mittwoch, den 16. Febr., Abends 8 1/2 Uhr eine Sitzung im Vereinslokale ab. Nach Verlesung des Protokolls der Versammlung vom 2. Febr. hielt Herr Sperling einen sehr beifällig aufgenommenen Vortrag über naturgemäße Gesundheitspflege. Des Weiteren sprach Herr Rebner über die Anwendungsformen der Naturheilkunde bei den verschiedensten Krankheiten und erläuterte alles an einem lebensgroßen Modell. Nachdem auf den 1 1/2 stündigen Vortrag noch eine Pause von 10 Minuten gefolgt war, beantwortete Herr Sperling bereitwillig etliche das Thema des Vortrages betreffende Fragen in sehr ausführlicher Weise. Der vorgeschrittenen Zeit wegen verlagte die Versammlung alle übrigen Punkte der Tagesordnung bis zur nächsten Versammlung.

um die Verbindungsstelle in Eisform aufzutragen. Bei dieser Vöthung wird das eine Rohr aufgetrieben und der Reib, nachdem das andere zugespitzte Ende eingesteckt, wieder zurückgeschämmt, so daß beide Röhre fest in einander sitzen. Man nimmt die Wandstücke am Reibrand so blei wie möglich mit Raspel oder Messer ab, um die Vöthstelle nicht unnötig plump zu machen. Dann wird das Inn um die nur von außen auf 4 bis 5 cm Gesamtlänge verschabte Bleifläche sehr stark aufgegeben und mit dem Lappen verstrichen, daß das Ganze eine Eisform erhält. Dabei ist natürlich zu beobachten, daß die Vöthstelle gerade da, wo die Röhren zusammenstoßen, am stärksten ist. Man nimmt gewöhnlich die Wandstücke der Bleiröhren als Norm für die Stärke der Zinnsschicht an. Diese Vöthung macht etwas mehr Arbeit und erfordert auch mehr Zinn als die einfache Reibvöthung. Aber man ist doch im Staube, den Verlauf des Vöthprozesses genau zu beobachten und das ist für die Sicherheit der Arbeit bei Zuflußröhren zur Wasserleitung überhaupt, jedenfalls aber da, wo diese noch in der Wand oder in der Erde verdeckt liegen, von weit überwiegendem Werth. Bei der Wasserleitung ist es wie Eingang erwähnt, durchaus nicht genügend, daß eine Vöthstelle gleich nach der Fertigstellung dicht hält. Daher ist dem gewissenhaften Arbeiter, (und auch dem garantirenden) eine gut bestandene Probe noch lange nicht maßgebend. Auserster Sorgfalt bei der Arbeit und eine Methode, welche alle Infalligkeiten aller „Gezungen“ oder „Nitzlingen“ ausschließt, vielmehr einzig von dieser Sorgfalt abhängt, kann allein befriedigende Sicherheit gewähren. W. B. in der „M. Ztg. f. Blechind.“

Vermischtes.

Sir Joseph Whitworth †. Am 22. Januar verschied zu Monte Carlo im Alter von 84 Jahren Sir Joseph Whitworth. An seiner Waise klagt nicht allein die englische Nation, sondern die ganze technische Welt, welche in dem Verstorbenen eine Größe ersten Ranges verlor. Whitworth hat im Alter von 14 Jahren in eine einem Oheim zugehörige Baumwollspinnerei ein, brante aber nach vier Jahren durch, um sich seiner Lieblingsbeschäftigung, dem Maschinenbau zu widmen. Nachdem er zunächst in Manchester und später in London in mehreren Maschinenfabriken thätig gewesen war, begründete er im Jahre 1833 in ersterer Stadt eine Werkzeug- und Werkzeugmaschinenwerkstätte, die in kurzer Zeit zu hohem Rufe gelangte. Hier fertigte er die bekannten Präzisionsmessinstrumente, Lehren u. s. w. an und schuf vor Allem das nach ihm benannte Gewinndehystem, welches einen raschen Eingekauf durch die bis dahin jeweilig auf eigne Faust arbeitenden Maschinenwerkstätten aller Nationen machte und heute noch, trotz der inzwischen erfolgten Ausbreitung des metrischen Maßsystems eine anscheinend unerschütterliche Stellung behauptet. Seine in bescheidenen Grenzen begründete Werkstätte nahm allmählich einen solchen Umfang an, daß ihr Werth im Jahre 1877 auf 5 Mill. Mark abgeschätzt wurde. In den fünfziger Jahren wandte er sich dem Studium gezogenen Gewehre und Kanonen zu, und erwarb sich hohe Verdienste um die Feststellung der Beziehungen zwischen Drill und Geschöhlänge. In Verbindung mit dieser Fabrikation lenkte er auch seine Aufmerksamkeit auf die Herstellung des Rohmaterials und erregte in den Kreisen der Stahlfabrikanten durch sein Verfahren, den Stahl in flüssigem Zustande zu comprimiren, nicht geringes Aufsehen.

An die Former und Metallarbeiter Deutschlands.

Der Streik in der Eisengießerei von Diez und Rißmann in Ottenfen bei Altona ist nach 14 tägiger Dauer, da sämtliche Fordeuren freiwillig, zu unseren Gunsten beendet. Wirthe Kollegen, nur unserer Organisation verbundenen wir den Sieg; wir legen hiermit sämtlichen Kollegen, die uns im Kampfe unterstützt haben, unseren herzlichsten Dank und werden wir auch in Zukunft unser Solidaritätsgefühl hochhalten. Alle ausstehenden Einnahmen bitten wir so bald als möglich wegen der Abrechnung an Herrn J. Sonneborn in Altona, N. Freiheit Nr. 5, einzusenden. Wir glauben uns noch nebenbei zu bemerken, daß wir, da unser Lohn sehr niedrig steht, in nächster Zeit mit einer allgemeinen Lohnforderung vorgehen werden. Wir bitten den Bezug möglichst fern zu halten. Mit collegialem Gruß Die Former und Berufsgenossen von Altona und Ottenfen.

Reiseunterstützungsvereine der Feilensdauer.

Meissen. Wegen zu großen Fremdenandrangs und geringer Mitgliederzahl sind wir gezwungen, das Geschenk auf 75 Pf. zu reduzieren. Ferner ersuchen wir das Vereinstätigste Richard Bid aus Berlin, uns doch seinen Aufenthaltsort anzuzeigen, da seine Eltern uns darum gebeten haben. Mit collegialem Gruß W. Kroske, Vorstand.

Anzeigen.

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

Nürnberg.

Nachverein der Schlosser und Maschinenbauer. Samstag, den 5. März, Abends 8 Uhr, im Vereinslokale „König von England“ Mitglieder-Versammlung. Tagesordnung: Vortrag über die Schneidbanten der Werkzeuge. Verschlebens. Aufnahme neuer Mitglieder. Der Vorsitzende.

Leipzig.

Der Fremdenverkehr sowie das Vereinslokale des Klempnerfachvereins befindet sich Neutrichhof 29, „zum goldenen Weinsäß“. Dortselbst wird die Reiseunterstützung ausgezahlt. Der Vorstand.

Nachverein der Schlosser Hamburg.

Der Arbeitsnachweis unseres Vereins befindet sich in unserm Vereinslokale Caffemacherreihe 45, woselbst auch die zugewiesenen Kollegen, die einem Schlosser- oder Metallarbeiterfachverein angehören, mit 50 Pf. unterstützt werden. Arbeitsvermittlung und Auszahlung der Unterstützung jeden Abend von 8 1/2 bis 9 1/2 Uhr, Sonntags von 10—12 Uhr Vormittag. Der Vorstand.

Brief-Marken-Fabrik.

Quittungs-Marken für Krankenkassen, Vereine u. s. w. zum Quittiren der Beiträge liefert sauber und billig die erste deutsche Quittungsmarken-Fabrik von Jean Holze in Hamburg, Hohe Bleichen Nr. 43-44. Proben und Preiscurant gratis und franco. Versandt portofrei. Lieferant sämtl. Central-Krankenkassen und vieler Vereine, Privat-Briefbeförderung Deutschlands. Die beste Arbeitshose für Metallarbeiter ist die ächte Hamburger Engl. Lederhose. Ich empfehle dieselbe in allen Farben und Größen. Bequemer Schnitt, gute Arbeit. I. Qualität M. 9,50. II. " " 8,50. III. " " 7,50. Versandt nach Auswärts gegen Nachnahme. Stegriedel Platz, Plöbenhofstr. 7, Nürnberg.

Wichtig für Werkstätten-Arbeiter.

Gegen Einsendung von 1,10 M. in Briefmarken umgehend franco zu beziehen: „Die Unfall- u. Kranken-Versicherung etc.“ Brosch. ca. 180 Seiten. durch J. Bod, Königsberg i. Pr., Philosophend. 5.

Durchaus tüchtige, auf Velocipeden- oder Nähmaschinen theile geübte Dreher und Mechaniker finden dauernde, angenehme und lohnende Beschäftigung. Schweinfurter Velocipeden- und Theile-Fabrik. Fischer u. Osterloh, Schweinfurt a. M.

Frankfurt a. M.

Der Fachverein der Metallarbeiter hat sein Vereinslokale jetzt in der Heiligkreuzgasse Nr. 20 bei Herrn Gastwirt Hirtz, wo auch die Reiseunterstützung von 75 Pf. ausgezahlt wird. Versammlungen finden vorläufig nicht statt. Der Vorstand.

Technicum Mittweida - Sachsen - a) Maschinen-Ingenieur-Schule b) Werkmeister-Schule. - Vorunterricht frei. -