



Ercheint
wöchentlich einmal Samstag.
Abonnementspreis bei der Post
pr. Qu. 80 Pf.
In Partien durch die Exp. direkt
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 Petit-
zeile 20 Pf., Klassen- und Ver-
sammlungsanzeigen, sowie An-
bettsmarkt 10 Pf. die Zeile.
Red. u. Expedition: Nürnberg,
Weihenstraße 12.

Nr. 14.

Nürnberg, 2. April 1887.

5. Jahrgang.

Abonnements-Einladung.

Mit dieser Nummer beginnt ein neues Abonnement auf die „Deutsche Metallarbeiterzeitung“ und ersuchen wir unsere geehrten Leser, das Abonnement rechtzeitig zu erneuern, damit in der Zustellung keine Unterbrechung eintritt.

Diejenigen unserer bisherigen Streifband-Einzelabonnenten, welche das Blatt nicht weiter abonnieren, ersuchen wir diese Nummer mit dem entsprechenden Bemerkung dem Postboten zurückzugeben; die Annahme betrachten wir als eine Erneuerung des Abonnements.

Der Abonnementspreis unseres Blattes beträgt pro Quartal bei Bezug durch die Post 80 Pfg. Die näheren Bedingungen für den direkten Bezug durch die Expedition sind folgende: für Streifband-Einzelendung 90 Pf.; 2 Exemplare an eine Adresse à 85 Pf., 3–10 Exemplare à 75 Pf., 10–30 Exemplare à 70 Pf., bei Entnahme von über 30 Exemplaren 65 Pf.

Mit Filial-Expeditionen, welche mehr als 50 Exemplare beziehen, treffen wir besondere Vereinbarungen. Der Abonnementspreis ist pränumerando (im Voraus!) zu entrichten.

Wir fordern alle Freunde dringend auf, auch fernerhin unentwegt für die Ausbreitung der „Metallarbeiterzeitung“ thätig zu sein.

Mit collegialem Gruß!

Redaktion u. Expedition
der „Deutschen Metallarbeiter-Zeitung.“

An die Metallarbeiter!

Berufsgenossen! Schon lange bevor die Krankenversicherung den Arbeitern durch Gesetz zur Pflicht gemacht wurde, haben sich eine Anzahl Metallarbeiter zusammengefunden, um eine Krankenkasse für ihre Berufsgenossen zu gründen, welche sich über das ganze Deutsche Reich erstreckt. Am 6. November 1880 wurde diese Kasse unter dem Namen „Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter“ (Eingeschriebene Hilfskasse Nr. 29) von der Aufsichtsbehörde in Hamburg genehmigt. Klein war der Anfang, groß ist der Erfolg, welchen die Kasse nach nunmehr 6-jährigem Bestehen aufzuweisen hat!

Am 31. Dezember 1886 zählte sie rund 32,000 Mitglieder und ihr Vermögen betrug M. 127611,35. Auch sind in 395 Orten des Deutschen Reiches örtliche Verwaltungsstellen errichtet.

Dieser Erfolg zeigt besser als jede Anpreisung das große Vertrauen und die Vorliebe, welche sich die Kasse unter den Metallarbeitern erworben hat; er darf uns jedoch keineswegs genügen, sondern unser Bestreben muß darauf gerichtet sein, daß schließlich jeder in der Metallindustrie beschäftigte Arbeiter der allgemeinen Kranken-

und Sterbekasse der Metallarbeiter als Mitglied angehört.

Metallarbeiter! Noch stehen Tausende der Kasse fern; sie alle müssen für dieselbe gewonnen werden! Wohl bieten auch die Zwangscassen dem Arbeiter Unterstützung, aber die Art ihrer Verwaltung kann einen selbstbewußten Arbeiter unmöglich befriedigen, abgesehen davon, daß auch die Unterstützung vielfach niedriger und die Unterstützungsbauer in der Regel ganz bedeutend kürzer ist, als in unserer freien Kasse. Schon den Umstand, daß der Arbeitgeber die Beiträge für die Zwangscasse einfach vom Lohne abzieht, empfindet der denkende Arbeiter als drückend, noch demüthigender aber wirkt auf ihn der Einfluß, den der Arbeitgeber sowohl gefällig, als auch kraft seiner sozialen Stellung, auf die Zwangscasse ausübt und in der Verwaltung derselben geltend macht. Ganz anders liegen die Verhältnisse in unserer freien Kasse. Sie ist den Bedürfnissen der Mitglieder angepaßt, sie wird nur nach dem Willen der Mitglieder und durch dieselben verwaltet, der Arbeitgeber übt hier keinen Einfluß aus. Zwar ist auch ihm durch die Kasse eine Versicherungsgelegenheit gegeben und zahlreiche, sogenannte „kleine“ Arbeitgeber haben schon diese Gelegenheit benützt und sind Mitglieder geworden, aber sie sind eben auch nur Mitglieder, ohne irgend mehr Recht ausüben zu können, als jedes andere Mitglied.

Aber auch die materiellen Vortheile, welche die Kasse bietet, sind von großem Werthe. Ist das Mitgliedsrecht erworben, so verbleibt dasselbe auch dem Mitgliede so lange, als es seine Beiträge entrichtet, ganz unabhängig von dem Ortsaufenthalte; es bedarf nicht des für den Arbeiter so lästigen und kostspieligen Formalismus der Aufnahme bei jedem Ortswechsel, wie dieses bei lokalen Krankencassen der Fall ist. Das wandernde Mitglied hat stets die Sicherheit und Beruhigung, im Erkrankungsfall die Hilfe der Kasse zu erhalten und selbst über den Tod hinaus sorgt sie durch Gewährung eines ansehnlichen Beerdigungsgeldes, so daß der Arbeiter und seine Hinterbliebenen nicht leicht der Gefahr ausgesetzt sind, der Armenunterstützung mit ihren entwürdigenden Folgen anheimzufallen.

Als ein weiterer Vortheil kommt in Betracht, daß die Kasse den Anforderungen des § 75 des Krankenversicherungsgesetzes entspricht, also kein Mitglied der Kasse gesetzlich gezwungen werden kann, einer sogenannten Zwangskasse beizutreten.

Neben all' den Vortheilen, welche die Kasse bietet, sind die Beiträge zu derselben gering zu nennen.

Es beträgt:

Das Eintrittsgeld M. 1.30, für jugendliche Arbeiter und Lehrlinge 60 Pfennige;

Der Beitrag wöchentlich für die 1. Classe 42 S, 2. Classe 37 S, 3. Classe 17 S; die Unterstützung

pro Tag in der 1. Classe M. 2.20, 2. Classe M. 1.95, 3. Classe M. 0.80.

Außerdem erhält das Mitglied im Falle der Krankheit, die nicht mit Arbeitsunfähigkeit verbunden ist, freien Arzt und freie Medizin, sowie Brillen, Bruchbänder und ähnliche Heilmittel. Das Krankengeld wird ein volles Jahr gewährt und zwar für die ersten 26 Wochen das volle, für die zweiten 26 Wochen die Hälfte.

Das Beerdigungsgeld beträgt für die 1. und 2. Classe 75 M., für die 3. Classe 48 M., ohne daß irgend welche Nach- oder Extrazahlungen für den Bezug desselben zu leisten sind, wie überhaupt auch wöchentlich nur 1 Beitrag erhoben wird, nicht vierteljährlich 14 oder gar noch mehr Beiträge, wie es bei einzelnen Cassen der Fall und wodurch den Mitgliedern in Bezug auf die „niedereren“ Wochenbeiträge nur „Sand in die Augen“ gestreut wird.

Für den Arbeitgeber ist es ebenfalls von Vortheil, wenn der Arbeiter Mitglied unserer freien Kasse ist. Er ist des lästigen Formalismus der An- und Abmeldung bei der Zwangsversicherung, sowie der Beitragszahlung und -Verrechnung überhoben, braucht überhaupt auch keinen Beitrag aus eigenen Mitteln für die Kasse zu leisten, weshalb auch schon viele Arbeitgeber solche Arbeiter vorziehen, die in einer freien Kasse versichert sind.

Metallarbeiter! Wir haben Euch den Zweck und Nutzen Eurer freien Kranken- und Sterbekasse in wenigen Worten klar gelegt; es bleibt uns nur noch übrig, auf die große Bedeutung hinzuweisen, welche die Kasse als Berufsorganisation für die Metallarbeiter hat. Durch die Statistik, welche von der Cassenverwaltung jährlich aufgestellt wird, kann nachgewiesen werden, an welchen Krankheiten die Metallarbeiter hauptsächlich zu leiden haben und in welcher bedeutendem Maße sie Betriebsunfällen ausgesetzt sind, wodurch zugleich die Anregung zu einer möglichst wirksamen Abhilfe gegeben ist. Aber auch in sittlicher Beziehung ist der Einfluß, den die Kasse auf ihre Mitglieder ausübt, ein nicht hoch genug zu schätzender. Sie stärkt das Selbstbewußtsein ihrer Mitglieder, sie weckt das Vertrauen in die eigene Kraft und Fähigkeit durch die streng durchgeführte Selbstverwaltung, sie verleiht die Berufsgenossen in einer großen, Achtung gebietenden Organisation zu dem edlen Zwecke der gegenseitigen Hilfe in Krankheit und Tod.

Berufsgenossen! Wirkt deshalb unermüdet für eure freie Kasse, damit sie von Jahr zu Jahr an Größe und Bedeutung wächst und ihr mit immer größerem Stolz auf dieselbe zeigen könnt.

Der Vorstand ist stets bereit, jede gewünschte Auskunft über die Kasse zu geben und weitere örtliche Verwaltungsstellen an allen Orten zu errichten, wo solche

nach nicht bestehen. Alle Zuschriften und Gesuche um Material sind zu adressiren an: C. Batenuth, Hamburg, alter Steinweg 62.

Stille auf zur Agitation!

Hamburg, im März 1887.

Mit kollegialischem Gruß!

Der Vorstand der Allgemeinen Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter.

Aus dem vierten Jahresbericht des Arbeits-Statistikers des Staates New-York.

Von allen Industriestaaten dürfen sich nur England und Amerika rühmen, besondere staatliche Institute für die Arbeitsstatistik zu besitzen. In den übrigen civilisirten Staaten haben die Regierungen die Bedeutung dieser Institute noch nicht zu erkennen vermocht. Aber auch sie werden mit der Zeit nicht umhin können, den Verhältnissen Rechnung zu tragen und dem Beispiele jener beiden Staaten zu folgen.

Das in New-York erscheinende „Möbel-Arbeiter-Journal“ vom 12. Febr. bringt einen Auszug aus dem der Gesetzgebung vorgelegten vierten Jahresbericht des Arbeits-Statistikers des Staates New-York. Danach hat der Commissär als einen besonderen Punkt für seine Untersuchungen im vergangenen Jahre das Lehrlingswesen in's Auge gefaßt. Der Beamte hat nach dieser Seite hin durch die ermittelten Thatfachen den Beweis erhalten, daß es nicht die Schuld der Trades Unions (Gewerkvereine) ist, wie kapitalistische Zeitungen so oft behaupten, wenn so wenige junge Leute ein Handwerk erlernen und dies in manchen Industriezweigen fast garnicht mehr vorkommt. Besonders wird die Thatfache festgestellt, daß mit sehr wenigen Ausnahmen von den Arbeitgeber, welche junge Leute beschäftigen, nicht beabsichtigt wird, dieselben das Geschäft gründlich erlernen zu lassen, sondern es wird ihnen eine einseitige Fertigkeit einer Theilarbeit beigebracht, damit sie so schnell wie möglich die Stelle eines Erwachsenen bei einem weit geringeren Lohn einnehmen können.

„Der Name Lehrling“, sagt der Bericht, „hat seine ursprüngliche Bedeutung ganz verloren; wenn die Knaben im Alter vorgerückt sind, werden sie als Helfer klassificirt. Während die Nachfrage nach Knabenarbeit anhält, liegt dieselbe in großer Ausdehnung müßig auf dem Markt. Sie ist zu einer richtigen Marktwaare geworden und wird als solche behandelt, gerade so wie die Arbeit Erwachsener, welche ganz entlassen werden, wenn das Geschäft flau geht. Nachdem sie erfolgreich gegen die Arbeit Erwachsener concurrirt hat, wird sie selbst ein Opfer der Concurrnz. Die Knabenarbeit fällt demjenigen Theil der Knabenarbeit zum Opfer, welcher, in Uebereinstimmung mit den „Geschäftsregeln“, ein Opfer des „Gesetzes von Angebot und Nachfrage“ geworden ist.

Der Commissär empfiehlt die Erweiterung des Schulsystems, so daß die Kinder nicht bloß auswendig lernen, sondern auch denken lernen und mehr Geschmac an geistiger und Hand-Fertigkeit sich aneignen und in den Schulen schon die Vorbedingungen zur gründlichen Aneignung irgend eines Berufes gegeben werden. Wir können dem nur unsere vollste Zustimmung geben.

Ueber die Arbeitslosigkeit und die Folgen der Kinder- und Frauenarbeit gibt der Beamte Thatfachen an, welche von Denjenigen, die den nach Besserung ihrer Lage strebenden Arbeitern fortwährend von Harmonie und Frieden, von gleichen Rechten und gleichen Interessen der Arbeiter predigen, vollständig ignorirt werden. Es heißt in dem Bericht:

„Es ist eine nahezu unerreichbare Aufgabe, die wirkliche Zahl der Beschäftigungslosen in einer Stadt wie New-York festzustellen. Für die Zwecke dieses Berichtes ist es nur rathsam, darauf hinzuweisen, daß die fast allgemein verbreitete Ansicht, es sei genügend Arbeit für Alle vorhanden, falsch ist und daß dies bei Allem, was wir thun, im Auge behalten werden muß. „Das Gesetz von Angebot und Nachfrage regelt Alles“, ist die Antwort, die den Arbeitern in's Gesicht geschleudert wird, wenn sie über Arbeitslosigkeit oder niedrige Löhne klagen. Eine augenblickliche Folge davon ist jedoch, daß eine große Zahl von jungen Leuten auf den Arbeitsmarkt geworfen werden, um für sich selbst zu sorgen und ihre Eltern zu unterstützen. Der Kampf um Arbeit zeigt sich in den Berlangspalten der täglichen Zeitungen und in den Arbeitsbüreau der Gewerkschaften. Diese Thatfache ist so notorisch, daß sie keines Beweises bedarf. Wirklicher und dauernder Fortschritt kann aber in keinem Gemeinwesen stattfinden, wo die Arbeit von Männern und Frauen durch Knaben und Mädchen verrichtet wird. Das Streben nach Reducirung der Produktionskosten

durch Beschäftigung von Knaben und Mädchen erhöht die Armes der Unbeschäftigten zu einer solchen Zahl, welche kaum abzuschätzen ist. Diese Arme ergießt sich Jahr aus Jahr ein in die großen Städte unseres Staates zu einem täglichen und nahezu hoffnungslosen Suchen nach Arbeit. Es mag Manchem als widersprechend erscheinen, daß er zur selben Zeit, wo so viel über Beschäftigungslosigkeit geklagt wird, viele Streiks und mithin Verlust von Arbeit vorkommen sollten. Aber man darf nicht vergessen, daß die Arbeiter nur durch Streiks Regeln zum Widerstand einführen können, und es wurde gefunden, daß in Gewerken, in welchen früher Streiks sehr häufig waren, dieselben von Jahr zu Jahr abnehmen. — Wenn die Uebelstände, welche durch Arbeitslosigkeit und unregelmäßige Beschäftigung entstehen, nicht so groß wären, dann würden auch die Maßnahmen, welche die Arbeiter-Organisationen dagegen ergreifen, nicht so extrem sein.“

(Schluß folgt.)

Vorrichtung zum Herstellen dichter Gußstücke.

Ueber die Form der Eingußtrichter hat Schneider im Niederrheinischen Bezirksverein Deutscher Ingenieure interessante Bemerkungen gemacht, die wir nach der Zeitschrift des Vereins hier wiedergeben.

Der alte gebräuchliche Eingußtrichter hat die Form Fig. 1. Der aus der Gießpfanne in den Trichter fließende Eisenstrahl reißt eine Menge Luft mit, welche nur zum Theil in dem zu gießenden Stücke nach oben steigt, an seiner Oberfläche aber eine große Menge Poren hinterläßt; auch werden bei diesem Verfahren alle in der Gießpfanne nicht zurückgehaltenen Unreinheiten mit in die Form gegossen.

Die frühere Verbesserung dieses Eingusses bestand in der Form Fig. 2. Hier hatte die mit eingegossene Luft, bevor sie den Einlauf erreichte, Gelegenheit, aus dem Metalle zu entweichen; auch konnte das Metall noch Schlacken u. s. w. abgeben, wenn der Einlauf voll gehalten wurde. Doch war der Erfolg nur dann in etwas gesichert, wenn der Former sich in den Größenverhältnissen nicht geirrt hatte, so daß das Vorhalten des Trichters möglich war; auch war ein Mitreißen von Luft, Schlacke u. s. w. nicht ganz ausgeschlossen. Man war also von dem mehr oder weniger großen Geschick und Verständniß des Formers abhängig.

Diesem Uebelstande abzuwehren, ersand ich eine Vorrichtung, welche in verschiedenen Größen für große und kleine Gußstücke als passender Einlaß dienen soll; sie hat die Form der Fig. 3.

Das aus feuerfestem Thon gebrannte Gehäuse, dem ich den Namen „Ausseider“ beigelegt habe, besteht aus verschiedenen Kammern, deren Scheidewände an ihrem unterem Ende flache Durchgangsöffnungen haben, wodurch sie unter einander verbunden sind. Die Oeffnungen sind so bemessen, daß ihre Querschnitte zu einander und zur Ausflußöffnung in einem durch Berechnung und praktische Versuche festgestellten richtigen Verhältnisse stehen.

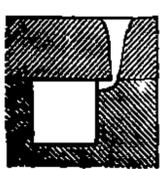


Fig. 1.

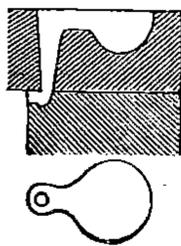


Fig. 2.

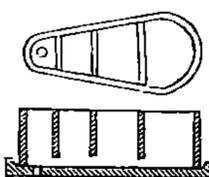


Fig. 3.

Der Ausseider wird mit der kleinsten Kammer auf die Eingußöffnung der fertigen Form gestellt, rundum mit Sand abgedichtet und mit einem kleinen der Form angepassten Gewichte beschwert. Jede der verschiedenen Größen hat einen bestimmten auf dem Stücke verzeichneten Durchmesser des Einlauftrichters; z. B. darf der Einlaß für Ausseider Nr. 2 nur 20 mm betragen; ist er größer, so wird der Zweck verfehlt.

Es wird nun das in der Gießpfanne befindliche Metall: Stahl, Eisen oder dergleichen, wie bisher vorläufig abgeschäumt und in die größte Kammer so hineingegossen, daß sie voll bleibt. Es beginnen schon in dieser Kammer die Ausseidungen in die Höhe zu steigen, da dem Metalle jetzt Gelegenheit gegeben ist, die mit eingegossenen Luftblasen und die vorhandenen Unreinheiten abzugeben, weil solche das Bestreben haben, nach oben zu steigen, und das schwerere Metall unten seinen Weg in die zweite Kammer nimmt. Dasselbe geschieht in den folgenden Kammern, jedoch immer weniger, so daß in

der letzten Ausflußöffnung nur noch vollständig gereinigtes Metall vorhanden ist. Wird die Eingußkammer, d. h. die größte, voll gehalten, so steht das Metall in allen übrigen Kammern und in der Ausflußöffnung gleich hoch, wodurch ein Mitreißen von Luftblasen in die Form vollständig verhindert wird. Wie schon gesagt, wird der Ausseider auf die obere Fläche der Form gestellt; sein Boden steht also in gleicher Höhenlage mit der Oberkante der Steigerichter. Bevor nun das Metall in den letzteren die ganze Höhe erreicht hat, hört das Eingießen auf, damit das noch im Ausseider befindliche Metall vollends auslaufen kann. Er wird dann mittelst einer Gabel, welche unter die seitlich angewachten Nocken geschoben wird, abgehoben. Das Ausgeschobene bleibt auf der Form liegen, und es haftet in den meisten Fällen weder eine Spur davon, noch Metall an dem Ausseider; dieser ist vielmehr für weitere Güsse zu gebrauchen. Einzelne Ausseider haben bei mir über 50 Güsse ausgehalten, ohne eine Veränderung zu erleiden. Das Anhaften wird auch namentlich dadurch vermieden, daß die Ausseider vor dem Gebrauche mit Graphit geschwärzt werden. Um sie nicht zuwärmen zu müssen und der größeren Sicherheit wegen werden die Ausseider mit Draht gebunden.

Zur Herstellung von Herdguß wird dem Ausseider die Ausflußöffnung an der vorderen Seite gegeben, so daß das Metall wagrecht in die offene Form fließt. Auf die Form selbst hat das Gießen durch den Ausseider den günstigsten Einfluß, daß sie weniger angegriffen wird, weil das Metall ruhiger hineinfließt; die Gußstücke erhalten ein schöneres Aussehen.

Es hat sich gezeigt, daß, wenn die Ausseider unmittelbar auf den Formsand der Form angelegt werden, zuweilen ein Loslösen dieses Sandes stattfindet; auch kann es vorkommen, wenn der Gießer die Eingußkammer beim Angießen nicht gleich vollhält, daß das erste Eisen ungeeignet die Durchgänge passirt. Um beides zu vermeiden, habe ich eine aus Lehm oder Kernsand hergestellte Unterlagplatte angewandt, welche mit Querstegen versehen ist, um das einfließende Eisen aufzustauen und in den Kammern aufsteigend zu machen, was die Reinigung des Metalles noch erhöht. Diese Querstegen können aber nur angewandt werden, wenn das Metall sehr warm, d. h. sehr dünnflüssig ist. Statt derselben habe ich in der letzten Zeit in die zweite Kammer einen Eisenstab an der unteren Seite eingeklemmt, wodurch ich zunächst erziele, daß das Metall ebenfalls aufgestaut wird, jedoch nicht so stark, wie durch die Querstegen, da vom Boden bis zu dem Querstab ein kleiner Zwischenraum bleibt; dann bewirkt dieser Stab eine heftige Bewegung des Metalles in der Kammer, da kaltes Schmiedeeisen auf geschmolzenen Kupfer schwimmt und, wenn gewaltsam eingetaucht, ein Kochen desselben veranlaßt; durch dieses Aufkochen werden die leichteren Bestandtheile noch mehr nach oben gebracht und die Reinigung des Metalles noch vollkommener erreicht.

Schweißen mittelst Elektricität

ist die neueste Erfindung, welche für die Metallindustrie von höchst wichtiger Bedeutung ist. Der Erfinder ist Elihu Thomson. Professor Kühnmann sagt über diese Erfindung in der „Elektrotechnischen Zeitschrift“: Voraussetzlich wird dieses Verfahren mancher Vortheile halber sehr bald auch in der deutschen Metallindustrie Eingang finden, und sofern bei der praktischen Anwendung sich nicht Schwierigkeiten herausstellen, die von vornherein nicht übersehen werden können, dürfte das Schweißen auf elektrischem Wege einen wesentlichen Umschwung in der Behandlung der Metalle zur Folge haben!

Zwei Metallstücke, die man mit einander dauernd verbinden will, werden in geringer Entfernung von der Verbindungsstelle durch die Backen zweier kräftigen Kupferzangen gefaßt und mit starkem Drucke an einander gepreßt. Hierauf verbindet man diese Kupferbacken mit einer Stromquelle, welche einen sehr starken Strom von geringer Spannung zu liefern im Stande ist. Der Strom muß so stark sein, daß die beiden zu verbindenden Metallstücke in kurzer Zeit bis an ihren Schmelzpunkt erhitzt werden. Unterbricht man hierauf den Strom und läßt die zwischen den Klemmen befindlichen Metallstücke erkalten, so findet man dieselben fest mit einander verbunden.

Man kann auf diese Weise nicht nur gleichartige Metalle, Eisen mit Eisen, Kupfer mit Kupfer, Platin mit Platin, sondern Stücke verschiedenartiger Metalle können auf diese Weise fest zusammengeschweißt werden, was zum großen Theil bisher auf keine andere Weise möglich war.

Die besten Erfolge hat E. Thomson dadurch erzielt, daß er die Ströme einer Wechselstrommaschine in Transformatoren leitete, durch welche die von der Stromquelle gelieferte elektrische Energie in außerordentlich starke Ströme von sehr geringer Spannung (1/2-2 Volt.) verwandelt wurde.

Bei einem Vortrage hat E. Thomson Kupferdrähte von 1/2 mm Dicke vorgezeigt, welche auf elektrischem Wege durch einfaches Zusammenstoßen der Enden verlitet worden waren; an der Verbindungsstelle war nur eine sehr geringe Vergrößerung des Querschnittes eingetreten.

Wenn man elektrisch geschweißte Drähte durch starken Zug dehnte, bog, oder sie zusammendrückte, rissen dieselben niemals an der Lötstelle. Die stärksten Kupferbarren, welche bisher auf diese Weise verbunden wurden, waren 11 mm, die stärksten Stahlstäbe 22 mm dick, und zwar ist hierzu ein Strom von 20000 Ampère bei 1/2 Volt Spannung erforderlich gewesen. Der Unterschied in der Dicke bei Kupfer und Eisen rührt davon her, daß die Leitungsfähigkeit für Elektrizität und Wärme bei Kupfer so beträchtlich größer ist, als bei Eisen. Bei gleichem Querschnitt wird also durch denselben Strom in der gleichen Zeit bei Kupfer weniger Wärme entwickelt und diese wiederum rascher abgeführt.

Es ist ferner auf diesem Wege gelungen, Röhren zusammenzuschweißen, ohne daß an der Lötstelle eine wesentliche Verengerung der lichten Weite merklich war.

Eine besondere Bedeutung wird voraussichtlich das neue Verfahren in der Werkzeugfabrikation erlangen, da es nunmehr möglich ist, nur diejenigen Theile aus werthvollem Stahl herzustellen, welche unmittelbar bei der Bearbeitung des Werkstückes in Anspruch genommen werden, während man den eigentlichen Körper des Werkzeuges aus gewöhnlichem Schmiedeeisen, unter Umständen selbst aus Gußeisen anfertigen kann. Gelegentlich seines Vortrages hat E. Thomson eine größere Zahl auf diese Weise hergestellter Bohrer, Fräser, Ähren u. dgl. vorgezeigt. Ebenso gelingt die Verbindung von Wandlägen mit Hilfe des elektrischen Schweißverfahrens sehr gut.

Sollen zwei Stücke verschiedener Metalle oder Stücke von ungleichem Querschnitt vereinigt werden, so läßt man dasjenige Stück, welches den größeren Leitungswiderstand oder einen niedrigeren Schmelzpunkt besitzt, weniger weit aus den Stromzuführenden Kupferbädern herausragen, damit dasselbe nicht stärker erhitzt wird, als gerade nöthig ist.

Will man Stücke von verschiedenen Querschnitten mit einander verbinden, so vermindert man zuvor den Querschnitt des dickeren Stückes bis zu den Abmessungen des dünneren. Die Anwendung geringer Mengen von Lötmaterialien: Borax, Salznat, Lötzwasser, Colophonium, ist vorthheilhast, aber nicht unumgänglich notwendig.

Für ein gutes Gelingen des Vorganges ist es jedoch von Werth, daß die Ägen der zu verbindenden Stücke genau parallel und die Endflächen blank und zu dieser Linie streng senkrechte Ebenen sind. Verühren sich die Endflächen nur unvollständig oder werden beim Beginn des Schweißens die zu verbindenden Stücke nicht noch um eine kleine Strecke einander genähert, so kommt es gelegentlich vor, daß die geschmolzene Masse an der Lötstelle herausgeschleudert und der Strom in der sekundären Spule des Transformators mit heftigem Geräusch unterbrochen wird. Der Erfinder warnt deshalb davor, in dem Augenblick, in welchem das Schweißen stattfindet, das Gesicht der Lötstelle zu nähern.

Avis für Schmiede und Solche, die es werden wollen.

Die letzte Nummer der „Deutschen Schmiedezeitung“, Organ des Verbandes deutscher Schmiedeeinungen, herausgegeben in Berlin unter wesentlicher Beihilfe des bekannten Fachvereinstressers Gajedow baselbst, brachte anlässlich der demnächst stattfindenden Einsegnung der die Schule verlassenden Knaben einen Artikel, welcher überschrieben war: „Hinze für unsere Meister, welche Lehrlinge halten wollen!“ und der den Zweck hatte: „unsere Meister über ihren eigenen richtigen Werth als Lehrherren erst richtig klar zu machen!“

Die „Ausbildung“ von Lehrlingen (und je mehr je lieber) welche die so „theuren“ Gesellen ersetzen, ist von jeher eine ganz besondere Lieblingsbeschäftigung Derer von der Innung gewesen — versuchen sie doch, wo immer es möglich ist, dieses als alleiniges Recht ihrer Corporationsgenossen zu erlangen — und werden die „Ehrenten“ deshalb ihrem „Preisgekönten“ in Berlin zum hohen Danke verpflichtet sein, da er, den „Zug der Zeit“ begreifend, ihnen mit einer Ladung Schlagwörter die Aufmerksamkeit macht, auf daß sie es möglich machen, recht vielen eingeseigneten Knaben als zweite Vögel den Segen der Innung in vermehrter und verbesserter Auflage dergestalt zu Theil werden zu lassen, daß nicht allein das Handwerk im Allgemeinen gehoben, sondern

im Speziellen auch des eigenen Daseins Zweck thuklich gefördert werde.

Dem besagten Artikel des „Meister“-Blattes zufolge muß vor allen Dingen in den Tagesblättern dem Lehrling suchenden Publikum plausibel gemacht werden, daß nur geprüfte Innungsmeister aus Lehrlingen tüchtige Gesellen heranbilden können; vor den Nicht-Innungsmeistern soll auf das Entschiedenste gewarnt werden, da dieses Pflücker und ungeeignete Professionisten seien: Es solle deshalb gerathen werden, sich vorher beim Obermeister der Innung genau zu erkundigen, ob derjenige, welchem man seinen Sohn anvertrauen wolle, auch ein geprüfter Innungsmeister sei und solle der betr. Obermeister sein Möglichstes thun, um die Lehrlinge an geeigneter Stelle unterzubringen.

Neben der Anrathung, die überzeugenden Gesichtspunkte des Werthes eines ff. Innungsmeisters Jedem klarzumachen, wird sodann empfohlen, den Lehrling zur geschickten Kraftentwistung und Ausdauer im Arbeiten, (d. h. Sonntag und Montag ununterbrochen quälen lassen) anzuhalten, damit der junge Mann „befähigt“ werde. Sodann geht der Artikel weiter sehr für die Ablegung einer Prüfung, sowohl Solcher, die selbstständig werden wollen, wie auch Derer, die die Lehre verlassen ins Gesicht. Dar durch passiert ihm nun wider Willen das Malheur, daß er einen großen Theil der Innungsmeister als ungeeignet zum Halten von Lehrlingen hinstellt. Laut § 82 der Gewerbeordnung haben nämlich da, wo der Prüfungswang einaeführt wird, diejenigen Innungsmeister, welche schon seit 2 Jahren selbstständig waren, der Prüfung sich nicht zu unterziehen. Wenn aber nur ein geprüfter Innungsmeister berufen ist, Lehrlinge auszubilden, so ist doch damit gesagt, daß ungeprüfte Innungsmeister — deren es bekanntlich eine ganze Menge gibt — Pflücker und ungeeignete Professionisten sind. Was wohl der „Ehren“-Präsident des Bundes deutscher Schmiedeeinungen, Ober- und Prüfungsmeister Wigger in Hamburg zu obigem Artikel sagen wird? Diese „felleine Kraft“ des Schmiedebundes ist auch auf Grund des § 82 der Gewerbeordnung um die Prüfung herum gekommen, sonst hätte es ihm auch mondhlich schlecht gegangen. Der alte Knabe ist zwar zum Radaumachen und Leiter der Hamburger „Selbstständigen“ noch recht gut zu verwerthen, aber im Arbeiten gehört er der „alten Schule“ an. Von ihm verfertigte Hufeisen wurden vor längerer Zeit im Hamburger Fachverein der Schmiede der vernichtendsten Krutl unterzogen. Seine frühere zahlreiche Rundschaft hat ihn zum größten Theil verlassen, so daß er kaum noch für einen Gesellen zu thun hat. Weil „Ehrenwogger“ nicht beschlagen kann, wie es verlangt wird, geht's mit ihm rückwärts. Und doch ist er Prüfungsmeister? fragt vielleicht Mander erstaunt. Nun freilich! Zum Prüfen ist der Mann lange frisch. Die Behörde hat ihn wahrscheinlich auf Grund des alten Sprüchwortes befähigt:

„Tabeln kann ein jeder Bauer, Besser machen wird ihm sauer!“

Ein Colleague Wigger's und Auch-Prüfungsmeister, Namens Wiebrich ist fast blind. Wenn dieser bei einer Prüfung die Mängel des Beschlages entdecken will, muß er sich durch Tasten mit den Händen helfen, dann entdeckt er vielleicht etwas.

Das sind also ein paar Rorpphären des Handwerks, die als ganz besondere „Lichter“ von Manchem angekauft werden und doch geht alles ganz gut ab. Aber Recht muß dem Gajedow'schen Leitblatte gegeben werden: Das Hamburger Publikum hätte sich bei Meister Wigger und bei Meister Wiebrich Knaben in die Lehre zu geben, da diese beiden Meister sich keiner Prüfung unterzogen haben und deshalb Pflücker und ungeeignete Professionisten sind.

Des Ferneren wird sodann der Nutzen einer schriftlichen Bescheinigung über die abgelegte Gesellenprüfung kargelegt, wie denn überhaupt ja die Innung sehr auf das „Papiere“ hält. Ueberall, wo ein Geselle mit solchem „Papier“ um Arbeit nachsuche, sei er willkommen und erhalte sein Geschenk, während diejenigen, welche bei einem Nicht-Innungsmeister gelernt haben, mit einer Verwünschung im Munde sich trotzen müßten und nichts erhielten. Die letzteren würden niemals für voll angesehen, von ihren Reifcollegen aber mißachtet und bei ihren Arbeitscollegen zurückgesetzt. Wer nicht beim Innungsmeister lernte, darf nie der Gewerbeordnung gemäß an Stelle des Lehrmeisters dem Lehrlinge gegenüber als Unterweiser fungiren und falls er selbstständig werden sollte, dürfte er unter Umständen niemals einer Innung angehören und könne demzufolge auch wiederum keinen Lehrling halten. (Alles wörtlich!)

Fast könnte einem gruselig werden beim Lesen solchen Wöb-sinns, wenn man nicht wüßte, daß es Blödsinn ist, was Gajedow seinen „Ehrenten“ damit vorkaufen läßt. Die Schmiede wird solcher Artikel nicht ängstigen, da sie ihre Pappenhäuser kennen. Man sagt eben die Sache von der humoristischen Seite auf und denkt, da alle Welt, — trotz des Juges der Zeit, welcher den Innungen hold zu sein scheint — sich über die vernarrten Innungsstreber lustig macht und ihnen das Leben veräuert, so kann man es ihrem „Vorreiter“ in Berlin nicht verdenken, wenn er bemäht ist, seinen Getreuen die Vorthelle der Innung mikroskopisch vergrößert vorzuführen. Das „bischen“ Ausschneiden thut wohl und bewirkt, daß die Plänkler wieder auf Jahre hinaus auf das alleinseligmachende Evangelium des großen Adermann in der Hofrathsweste schwören.

Correspondenzen.

Berlin. Der Fachverein der Formner und verm. Veruifsgenossen hielt am 14. März eine Mitgliederversammlung ab. Es wurde zunächst über den Antrag Rörsten: „Wahl einer Tarifcommission“, debattirt. Die Herren A. Rörsten, A. Müller, Mehnert und Poller wieser darauf hin, wie notwendig eine Tarifcommission sei. Das Formnergewerk geht immer mehr rückwärts und Niemand sei bisher im Stande gewesen, etwas dagegen zu thun. Schritt für Schritt habe die „freie Concurrenz“ die Formner auf das äußerste Niveau herabgedrückt. Wenn es so fortgeht, würde bald kein Formner mehr im Stande sein, seine Pflichten gegen den Staat und die Familie zu erfüllen. Dauerlich sei es aber auch, daß in Berlin, wo 2500 Formner leben, der Fachverein erst zu Hunderten zählt. Die jetzige Schmutzconcurrnz ruiniere nicht nur die Arbeiter, sondern die ganze Industrie. Es wäre daher Pflicht eines jeden Formners, jetzt Hand ans Werk zu legen. Ein Tarif müßte ausgearbeitet und zur Durchführung gebracht werden. Damit nun gute Kräfte

in die Commission gelangen, wurde von der Versammlung beschlossen, vor der Wahl der Tarifcommission noch einige Zusammenkünfte abzuhalten. Beschlissen wurde ferner, daß jede Werkstatt einen Vertreter in diese Versammlung schicken soll. Beständen, in denen aber zehn Formner arbeiten, deren zwei. Auch Nichtmitglieder werden erucht, mit geeignetem Material (Ausgabe über Accord oder Lohnarbeit in ihrer Werkstatt) in der Versammlung zu erscheinen. — Heraus verlas der Kassirer M. Rörsten den Rechenschaftsbericht und wurde ihm Decharge erteilt. Der Kassirer machte darauf aufmerksam, daß der Vorstand beschlissen habe, die Beiträge der Mitglieder nicht mehr länger als zehn Wochen zu stunden. Ferner wurde noch die „Metallarbeiter-Zeitung“ als geeignetes Fachblatt empfohlen. — Ein Antrag auf Erhöhung der Fremdenunterstützung auf 2 M. wurde abgelehnt, weil viele Oefereien keine Fremdenunterstützung mehr zahlen. Die Formner dieser Oefereien wären keine Fachvereinsmitglieder; dem Verein würden somit zu große Lasten auferlegt, wenn er für alle indifferenten Collegen die Fremdenunterstützung übernehme.

Hamburg. Eine Versammlung der Schrauben- und Facondreher fand am Mittwoch, dem 9. d. M. statt. Echter Punkt der Tagesordnung war: Gründung eines Fachvereins. Herr Kramer führt aus, daß es doch recht nothwendig wäre, einen Verein der Eisendreher zu gründen und könnten sich ja die Schraubendreher demselben anschließen. Herr Dräger be-geißelt es mit Freuden, daß eine Vereinigung der Eisen- und Metalldreher ins Leben gerufen werden solle, denn es sei nicht vorwärts, daß die Dreher sich vielleicht dem Schlosserverein anschließen würden, sie würden sich nie heimlich fühlen und auch ihre Interessen dort nicht richtig vertreten finden. Ein Fachverein der Eisen- und Metalldreher würde unbedingt eine große Mitgliederzahl bekommen. Herr Jakob's wunderte sich, daß nicht schon lange ein solcher Verein gegründet worden sei, da doch alle wüßten, wie schwer es bei den heutigen Löhnen sei, eine Familie, wenn auch nur nothdürftig, zu ernähren. Man wolle kein Geschlecht von Zwergen erziehen, man wolle keine Armenunterstützung haben und würde die Collegen schämen, daß sie keine Bagabunden werden, man wolle arbeiten, damit man dem Staat, den Mitmenschen und der Familie gerecht werden könne. Die Aufgabe des Fachvereins ist es nicht nur, die Existenzfrage zu regeln, sondern auch die geistige Ausbildung der Mitglieder zu fördern, nur tüchtige und sähige Staatsbürger zu erziehen. Deshalb sei es nothwendig, einen Verein der Schrauben- und Eisendreher ins Leben zu rufen und der Erfolg werde nicht ausbleiben. Die Herren Frübden und Schorer sprechen für den Anschluß an den Fachverein der Schlosser, ebenso Herr Junge, welcher ausführt, daß jeder Dreher in den Fachverein der Schlosser eintreten könne. Um etwas zu erreichen, müßten die Eisenarbeiter zusammenhalten, dann seien sie eine Macht, wie z. B. die Tischler, wo ca. 4000 im Verein sind. Schon zweimal sei versucht worden, einen Verein der Schlosser und Maschinenbauer zu gründen, leider habe die Behörde Dies nicht erlaubt. Herr Jakob's meint, die Behörde würde hierin eine Fortsetzung des aufgelösten Metallarbeitervereins erblicken. Er kenne hier die Verhältnisse nicht so genau, da er sich in Hamburg nur besuchweise aufhalte. Die Herren Kalesie, Weinboher und Rielenz wissen, daß früher kein Dreher in den Fachverein der Schlosser aufgenommen wurde. Herr Hermann meint, die Schlosser sollten unter sich Propaganda machen, um ihren Fachverein lebensfähig zu erhalten. Redner tritt mit großer Wärme für Gründung eines Fachvereins der Schrauben- und Eisendreher ein; die größte Masse der Anwesenden seien Eisendreher und dies garantiere den Erfolg. Herr Dräger spricht nochmals für Gründung eines Fachvereins der Schrauben- und Eisendreher, worauf kein Widerspruch erfolgt und soll nächstens eine Mitgliederbesammlung einberufen werden. 2. Punkt der T.-O.: Wahl eines provisorischen Vorstandes. Es wurden gewählt: M. Spieker zum ersten und H. Schneider zum zweiten Vorsitzenden, G. Zielaub zum Kassirer und R. Rielenz zum Schriftführer. Rielenz wünscht, daß auch die Herren Eisendreher Plätze in dem Vorstand einnehmen mögen. Herr Hermann will den Schraubendrehern den Vorstand überlassen und werden Pohl und Wittstrud zu Revisoren gewählt. Der die Aufsicht führende Beamte gestattet dem Vorsitzenden nicht, einen Statuten-Entwurf zu verlesen und wird hierauf eine Commission zur Ausarbeitung eines solchen gewählt; dieselbe besteht aus den Herren: Gwers, Dräger, Lumb, Hixaker, Scholtz, Kräger und Jenke. Der 3. Punkt der Tagesordnung: Mitglieder-Aufnahme, wurde leider durch den voreiligen Schluß der Versammlung zum Theil vereitelt, indem die Mehrzahl der Versammlung sich sofort entfernte. Es hatten sich dennoch 65 Mitglieder eingezeichnet, gewiß ein schöner Anfang. Die Versammlung war stark besucht, es mochten ca. 300 Personen anwesend sein, und verlief in größter Ruhe und Ordnung.

Berlin. Metallarbeiter-Versammlung. In der am Sonntag, den 20. März in Riefst Salon abgehaltenen gut besuchten Versammlung der Gewerkschaft der Metallarbeiter Berlins und Umgegend sprach Herr Dr. Strauß über „Berufskrankheiten im Metallgewerbe“, speziell über Blei-, Arsenik- und Quecksilbervergiftungen. Der Vortragende führt in einfüßdiger Rede unter größter Aufmerksamkeit der Versammlung aus, daß ein Schutz gegen die Vergiftungen durch die angeführten Metalle nur in guter Ventilation, in zweckmäßigen Wasch- und Bades-einrichtungen, überhaupt nur in der penemlichsten Sauberkeit zu finden sei. — Zum zweiten Punkt der Tagesordnung erklärte der Vorsitzende, daß der Vorstand der Metallarbeiter-Gewerkschaft sich durch die Nichtgenehmigung der vorigen Versammlung veranlaßt gesehen habe, zur Bequemlichkeit der Mitglieder und um diesen Gelegenheit zu geben, ihren Verpflichtungen gegen den Verein jederzeit nachkommen zu können, zwei Zahlstellen zu errichten; dieselben befinden sich Fennstr. 7 und Abalberstraße. Herr Günther eruchte, in Erwägung zu ziehen, ob es nicht ratsam sei, demnächst eine Versammlung im Osten Berlins einzuberufen, um denjenigen Metallarbeitern, die in großer Anzahl die am Dienstag leider nicht genehmigte, besuchen wollten, Gelegenheit zu bieten, sich der Gewerkschaft anzuschließen. Herr Schrader führte aus, daß unter Anderem auch die Verhältnisse der Fabrik für Apparate zur Krankenpflege von Gehör-Rechnung kargelegt werden sollten. Die Arbeiter der Reihnig'schen Fabrik haben, wie Redner ausführt, nicht wegen Mangel an Geld einen einzelnen Collegen die Arbeit niedergelegt, sondern weil der eine der Herren Rechnung sich schon am Montag Nach-

mittag zu dem Rempner Unger dahin ausgelassen habe, daß, wenn es wüßte, wer der Anführer wäre dieser sofort entlassen werden und verschleudert werden nachfolgen würden.

Denk. In der letzten Formerversammlung legte der erste Vorsitzende aus persönlichen Rücksichten sein Amt nieder und wurde an dessen Stelle W. Kirchgesser und als Schriftführer S. Dähler gewählt.

Altona, 23. März. Heute Abend 6 1/2 Uhr fand bei dem Vorsitzenden des Schmiedefachvereins zu Altona eine Hausbesuchung nach verbotenen Schriften statt, die jedoch resultatlos war.

Verband deutscher Mechaniker und verwandter Berufsgenossen.

Berichtigung. In der Nummer vom 12. März d. Jg. wurde unter den Zahlstellen des Unterstützungsverbandes deutscher Mechaniker und verw. Berufsgenossen, wahrscheinlich irrthümlicher Weise, ein Dresdner Kartellverein genannt.

Wir bringen dieses hiermit zur allgemeinen Kenntnissnahme um allen Mitgliedschaften vorzubeugen.

Stuttgart. Eine der wichtigsten Aufgaben der Fachvereine ist wohl die Regelung des Arbeitsnachweises, welche jedoch ebenso schwierig zu lösen ist, wie sie überhaupt bei den Mechanikern noch nicht ernst genug besprochen wurde.

Seider aber zeigen die Kollegen in letzterem Punkte nicht den nöthigen Widerstand. Die Stuttgarter Mechaniker zwangen voriges Jahr die Prinzipale, bessere Zustände einzuführen, aber dadurch, daß sich von allen Seiten Leute anstellten, theils umsonst, theils mit ein Taschengeld, auch um halben Lohn zu arbeiten, waren in einem halben Jahre alle Errungenschaften wieder zu Grunde gerichtet.

Reiseunterstützungsvereine der Feilenhauer.

Nürnberg. Wir haben unser bisheriges Vereinslokal verlegt und zwar in das Gasthaus zu den „Drei Königen“, Theatergasse, daselbst Arbeitsnachweis und Geschenktauszahlung.

Braunschweig. Zur Nachricht, daß Joseph Brandmann nicht mehr Kassirer ist und dafür Eduard Krüger, Gildensstraße 68 gewählt wurde.

Edenkoben. (Pfalz.) In Edenkoben hat sich ein Verein gebildet und erhält jeder Feilenhauer, der einem Verein angehört und seinen Verpflichtungen nachgekommen ist, eine Reiseunterstützung von 1 M.

Chemnitz-Hohenstein. Am 19. März hielten wir im Handwerkervereinsraum unser erstes Vergnügen ab und war daselbst seitens der Meister und Gehilfen sehr gut besucht.

Berlin. Unsere neuen Statuten sind vom Königl. Polizeipräsidium nicht genehmigt worden. In unserer am 20. März stattgefundenen Vorstandswahl wurden gewählt: 1. Vorsitzender Franz Rindt, Albert Pettijan, 2. Vorsitzender; Eduard Kiedel, Kassirer; Hermann Gaukel, 1. Schriftführer, Ernst John, 2. Schriftführer; Paul Eigt, Martin Heinrich, Revisoren.

Wir theilen hierdurch mit, daß das Mitglied Otto Dehn aus Eibing wegen rohen Betragens gegen zwei Kollegen in der letzten Versammlung einstimmig aus dem Verein ausgeschlossen wurde.

Wir bitten, künftig das Papier nur auf einer Seite zu beschreiben. Altona. Der Brief mit Aufsatze kostete uns wieder 20 Pf. Strafporto; das höchste Gewicht für einen einfachen Brief ist 15 Gr.

Briefkasten.

Wir bitten, künftig das Papier nur auf einer Seite zu beschreiben.

Altona. Der Brief mit Aufsatze kostete uns wieder 20 Pf. Strafporto; das höchste Gewicht für einen einfachen Brief ist 15 Gr.

Linden. S. St. In einer Briefkastennotiz läßt sich über die eingelangte Frage nicht genügender Aufschluß erhalten. Wenn der Betreffende sich über die Emailfabrikation unterrichten will, so muß er sich ein Spezialwerk anschaffen; als solches empfehlen wir „Die Fabrikation der Emaille und das Emailiren“ von P. Randau. Verlag von W. Hartleben, Wien. Preis 3 M.

Nachtrag.

Die Former von Altona und Ottensen (115 Mann) haben am 26. März die Arbeit eingestellt. Zugang ist fernzuhalten. Alle Sendungen an J. Sonneborn, Altona, H. Freiheit 5.

Anzeigen.

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

Gesucht.

Da ich hier keine Arbeit mehr finden kann, bitte ich hierdurch alle Kollegen, sowie die Vorstände und Mitglieder von Fachvereinen, mir zur Erlangung einer festen Brodstelle behilflich sein zu wollen.

Münberg.

Nachverein der Schlosser und Maschinenbauer. Samstag, den 2. April, Abends 8 Uhr, im Vereinslokale „König von England“ außerordentliche Generalversammlung.

Tagesordnung: Wahl eines 1. Vorsitzenden. Vergrößerung der Bibliothek. Vortrag über die Gewerbeordnung (Kündigungskrist, Lohnbeschlagnahme etc.). Verlesene.

Zahlreicher Theilnahme steht entgegen. Der Vorstand. Am Sonntag, den 3. April, Nachmittags 3 Uhr Gesellige Zusammenkunft im „Kaisergarten“, Wächterstr. 11, Wöhrb.

Unterstützungsverein der Formere Braunschweigs.

Allen reisenden Kollegen zur Nachricht, daß vom 1. April ab unser Vorsitzender F. Wegener, Juliusstr. 80 und unser Kassirer S. Golla, Schuppenstedterstr. 9, wohnt. Der Vorstand.

Nachverein der Metallarbeiter Iphoe und Umgegend.

Die Generalversammlung findet Montag, den 4. April statt. Um zahlreichen Besuch bittet Der Vorsitzende.

Nachverein der Spengler Mainz.

Das Vereinslokal des Vereins befindet sich von jetzt ab bei Herrn Büß, Restauration zum Rechen, Rechengasse. Die Reiseunterstützung beträgt 75 Pf. und wird Abends in der Herberge des Herrn Klein, Härtingsbrunnen ausgezahlt. Die Herberge ist allen Metallarbeitern bestens zu empfehlen; auch liegt daselbst die „Metallarbeiter-Zeitung“ auf. Der Vorsitzende wohnt Wöhrstr. 23. Mit Gruß Der Vorstand.

Warnung.

Unterzeichnete warnen hiermit die Metallarbeiter Deutschlands vor dem Spengler Gottlieb Baumann aus Dorsten, Kr. Münster, jetzt in Ehrenfeld b. Köln. Derselbe arbeitete in der Igl. Conservenfabrik und schenkte sozusagen das Tageslohn; er entlehnte von den Kollegen unter allerhand Vorwänden Geld und war eines Morgens mit Hinterlassung von bedeutenden Schulden verhaftet.

Ich warne alle Kollegen vor dem Former Emil Ahlsdorf aus Eibing; außer sonstigen Schwindelacten, die derselbe früher in Magdeburg und Berlin sich hat zu Schulden kommen lassen, geht derselbe auch darauf aus, seine Kollegen zu betrügen. Unterzeichneter reiste mit demselben von Hamburg nach Berlin, da verschwand A. mit meinem Ueberzieher und einer Summe von 10-12 M., ich mußte bloß nach Magdeburg reisen, wo ich dann Arbeit bekam.

Aug. Strohmeyer, Former. Französische acht indigoblaue Coutil-Rosen und Blousen (ober Jacke) versende gegen Nachnahme von zusammen 7 Mark franco aller Orten. - Wiederverkäufern bewillige Rabatt. - Erforderliche Maße: Schrittlänge, Brust- und Bauchumfang nach Centimeter.

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. Siegfried Priz, Klobenhofstr. 7, Nürnberg.

Brief-Marken-Fabrik.

Quittungs-Marken für Krankenkassen, Vereine u. s. w.

zum Quittieren 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.