



Organ für die Interessen der Metallarbeiter.

Organ der Allg. Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter und der Fachvereine der Metallarbeiter Deutschlands.

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

Inserate die dreispaltig, Petitzeile 20 Pf., Klassen- und Bersammlungsanzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 Pf. die Zeile. Red. u. Expedition: Nürnberg, Weigenstraße 12.

Nr. 39.

Nürnberg, 24. September 1887.

5. Jahrgang.

An unsere geehrten Abonnenten.

Unsere Postabonnenten ersuchen wir hierdurch, das Abonnement noch vor Ablauf des Quartals zu erneuern, damit keine Unterbrechung in der Zustellung eintritt und keine Nachtragsgebühr für verspätete Bestellung zu entrichten ist.

Die Filialexpeditionen ersuchen wir um baldige Einsendung der noch ausstehenden Abonnementsbeträge und um baldige Angabe des Bedarfs im neuen Quartale.

Unsere bisherigen Streifen- und Einzelabonnenten werden wir Nr. 40 zugehen lassen und nehmen wir an, daß, wenn das Blatt nicht mit dem Vermerk „Zurück“, oder „Annahme verweigert“ retournirt wird, die Zusendung auch ferner erfolgen soll; in diesem Falle ersuchen wir um Einsendung von 90 Pf., was durch Briefmarken geschehen kann.

Abonnementspreis und Bezugsbedingungen bei größeren Partien bleiben unverändert.

Die Expedition der „Deutschen Metallarbeiterzeitung.“

Verkehrte Welt.

Wir erhalten aus einem rheinisch-westfälischen Eisenbezirk folgende Zuschrift, die wir der Veröffentlichung werth halten. Sie lautet:

Hier Herr Redakteur! Wir beide sind alte Bekannte, wir haben auf der letzten Generalversammlung unserer Krankenkasse mit einander gearbeitet, und wenn Sie auch mit Ihrer kräftigen Klingel — und sie ging doch in Trümmer — und Ihrer noch kräftigeren Stimme bisweilen mich zum frühzeitigen Schluß meiner Rede gezwungen haben, darum doch keine Feindschaft nicht! Sie wissen, ich bin ein etwas seltsamer Kamerad, der nichts Gedrucktes, das ihm in die harten Finger geräth, ungelesen läßt, und wenn es ein Käsepapier wäre. Sage ich da eines Abends daheim, müde wie ein Hund und will rasch mein Abendbrot verzehren, im wahren Sinne des Wortes, denn es war ein Stück Schwarzbrot und für 10 Pf. Limburger Käse, da fällt mein Blick auf die alte Zeitung, in die der kräftig duftende Limburger eingewickelt war. Was sehe ich? Eine alte Nummer der „Eisen-Zeitung“, des Organs unserer Eisenbarone, vom 31. März 1887. Wie sie so weit gekommen ist, die edle, arbeiterfreundliche, die brave „Eisen-Zeitung“, wer weiß es? Unser „Drohher“ mag sie in die Manufaktur werfen haben und durch Stubenmädchen und andere dienbare Geister hat sie sich einen Weg bis zum Krämer gebahnt. Sie kriecht sich eben überall durch, die liebe „Eisen-Zeitung“.

Ich bereue es nicht, daß ich mich sogleich an die Sektüre begeben habe. Meine Aufmerksamkeit fesselte

gleich der Leitartikel: „Kapital und Arbeit in der deutschen Eisen-Industrie.“ Sapperlot, das ist ein Artikel, der Hand und Fuß hat. Zerknirscht, zerschmettert, zermalmt, mit Einem Worte futsch bin ich. Ich bitte unseren Unternehmern Alles ab, was ich über sie gesagt, gedacht, geschrieben habe. Mir Verblendeten sind die Schuppen von den Augen gefallen. O, wie hab' ich die Kapitalisten nur so verknien können!

Da steht es schwarz auf weiß:

„Das wirtschaftliche Studium der Eisen-Industrie regt an zu gar seltsamen Betrachtungen. Während die Sozialdemokratie ihr Haupt immer höher erhebt und in jedem Arbeitgeber den Auslauger und den geschworenen Feind der Arbeiter sehen zu müssen glaubt, lehrt ein Einblick in die tatsächlichen Verhältnisse, daß gerade das Umgekehrte der Fall ist, daß vielmehr die Arbeitgeber weit größere Ursache haben, sozialdemokratische Tendenzen zu verfolgen, wie die Arbeiter.“

Die übermüthigen Eisenproletarier lamentiren darüber, daß ihre Löhne so niedrig sind, daß sie in großen Mengen entlassen werden, daß die Arbeitslosen Schmutzconcurrenten machen, daß ihre Lebenshaltung sich täglich verschlechtert, daß die an sie gestellten Anforderungen beständig steigen. Was würden sie erst thun, wenn es ihnen so jämmerlich, so hundserbärmlich schlecht ginge, wie den großen Duldern, den ihr Kreuz in stiller Ergebung tragenden Märtyrern, den Eisenkapitalisten! Jetzt weiß ich's, Herr Redakteur, nicht die Arbeiter haben ein Recht darauf sich der Arbeiterpartei zuzuwenden, nein die Unternehmer sind es, die „weitläufigere Ursache haben, sozialdemokratische Tendenzen zu verfolgen.“ Aber warum thun sie es nicht? Es würde doch so schön sein, wenn Krupp, wenn Stumm, wenn Massey in München u. s. w., wenn die vielen, vielen Eisenindustriellen Sozialdemokraten würden. Dann gäbe es keine Wahlbeeinflussungen mehr auf den Eisenwerken, Hütten, Hochofen, in den Maschinenfabriken, dann würden nicht mehr in so vielen Orten die Arbeiter von den Werksführern zur Stimmurne getrieben werden, wie eine Herde Lämmer zur Schlachtkanal. Dieser Zukunftsgedanke ist so kühn, so überwältigend, daß mir die Thränen in den Augen stehen — vor Lachen.

Sehen wir einmal, weshalb die Eisenbarone Sozialdemokraten werden müssen. Nach der „Eisen-Zeitung“ betrug der Werth der deutschen Eisenproduktion nämlich von Eisenerzen, Roheisen, Luppen, Ingots, Geschirrguß, Röhren, sonstigen Gußwaaren, Eisenbahneisen, Handeis-eisen, Platten, Blechen, Draht, Geschüßen, Geschossen, anderen Eisen- und Stahlorten (Maschinentheilen, Schmiedestücken)

	1883	1884	1885	1886
1) der Fabrikate				
Werth per Tonne	Mk. 158,89	147,3	134,66	135
2) des Roheisens				
Werth per Tonne	Mk. 53,40	47,95	43,65	44,0
3) der Erze				
Werth per Tonne	Mk. 4,49	4,17	3,70	3,70

Die Gesamtsumme des produzierten Werthes soll von 750,644,147 Mk. des Jahres 1883 auf 618,701,332 Mk. i. J. 1886 gefallen sein.

Man erkennt hieraus, daß der Werth der Eisenproduktion u. s. w. seit 1883 um 131,942,815 Mk. zurückgegangen ist, während das Tonnengewicht von 15,183,803 Tonnen 1883 eine ganz unwesentliche kleine Erhöhung auf 15,549,439 Tonnen erfahren hat. Beachtet man, daß die letzte Ziffer nur geschätzt ist, so kann man sagen: Die deutsche Eisenindustrie hat seit 1883 eine Werthverminderung um rund 130 Millionen Mark erfahren.

Ich läugne gar nicht, daß ein Rückgang der Preise sich in der Eisenindustrie fühlbar gemacht hat. Aber wer hat ihn verschuldet? Durch die Schutzpolitik seit 1879 ist die Ueberproduktion, so schon ein natürliches Erzeugniß der Anarchie unseres Wirtschaftssystems, künstlich gesteigert worden; die tolle Heißjagd auf den verschiedensten Gebieten unserer Industrie ist allen Arbeitern nur zu gut noch im Gedächtniß. Wir thun heute die Knochen noch weh, wenn ich an die vielen Nachtschichten, an die Ueberstunden, die Sonntagarbeit denke, wie sie damals florirte. Die treibhausmäßig gereifte Pflanze blieb nicht lebensfähig. England, Belgien, Frankreich, Amerika und Deutschland sie concurrirten, so daß allmählich der Weltmarkt überfüllt wurde, daß die Krisis kam und ihre schwere, ihre eiserne Hand auf die ausgenühten, geplagten Arbeiter legte. Ueberall bezeichneten ausgeblasene Hochofen, stillgesetzte Werke, eingeschränkter Betrieb, massenhafte Entlassungen den Weg, den die Krisis nahm. Die Noth war groß unter den Arbeitern der Eisenindustrie, die Arbeitsgelegenheit auf ein Mindestmaß beschränkt, die Landstraßen bevölkerten sich mit den auf's Pflaster geworfenen Eisenarbeitern. Die Fachvereine, die Wanderunterstützung reicheten, wußten und wissen ein Lied davon zu singen, und unsere Krankenkasse auch. Die schlechte Ernährung, die Entbehrungen, alle die den feiernden Arbeiter treffenden Leiden schwellten die Krankenziffer ganz erheblich. Wie auf den Klauß der Ragenjammer, so folgt auf die Ueberproduktion der Preissturz der Produkte. Der Kapitalismus ist an der Arbeit, er schlägt Duzende und Hunderte von kleinen Unternehmern todt. Wenn die Kleinen flöten gehen, blüht der Weizen der Großkapitalisten, dieser lachenden Erben des Zwerg- und Mittelbetriebs. Sie können manchen Sturm aushalten, auf breiter Grundlage wirtschaften, auf großer Stufenleiter produziren sie.

Aber es ist ferner ein Gesetz der bürgerlichen Produktionsweise, daß so wohlfeil wie möglich produziert werde. Das geschieht, indem die Technik des Arbeitsprozesses stetig vervollkommnet wird durch Einführung neuer, arbeitssparender d. h. menschliche Arbeitskräfte überflüssig machender Maschinen, das geschieht durch Ersetzung der geschickten Arbeit durch einfache Handlangerarbeit,

durch intensivste Anspannung der beschäftigten Arbeiter, durch möglichste Ausdehnung des Arbeitstages, durch krasseste Lohnrückerei. Auf diese Weise wird die Preisdifferenz, der Unterschied zwischen dem höheren Preis früherer und dem niedrigeren Preis der späteren Jahre wieder ausgeglichen. Die mageren Jahre vermindern nicht das Fett der Fabrikanten, sondern sie mergeln den mageren Arbeiter noch ärger aus, als die fetten Jahre. Der Arbeiter zahlt die Zehne. Einzelne Eisenindustrielle mügen zu Grunde gehen oder geschädigt werden, die Klasse der Eisenkapitalisten macht gute, ja macht vielleicht bessere Geschäfte als vor der Krise. Die Zahl der Establishments hat sich vermindert, die Produktion ist gestiegen, es vertheilt sich also die Werthsumme, die in der Eisenindustrie erzielt wird, auf eine kleinere Gruppe der Fabrikanten.

Ich habe einen Freund, Herr Redakteur, der es liebt in Allem herumzuschmökern, was nach Statistik riecht. Der sagt mir, daß er im „Statistischen Jahrbuch für das deutsche Reich“ für das Jahr 1886 gelesen habe, daß z. B. die Zahl der deutschen in Betrieb befindlichen Hüttenwerke, die Steinkohlen-Rohheisen, sowie gemischtes Rohheisen herstellen, von 132 i. J. 1873 auf 103 i. J. 1883 gefallen sei; 1873 aber habe die mittlere Belegschaft 21440, 1883:21586 Köpfe betragen: das bedeute die fortschreitende Verdichtung der Produktionsmittel in immer weniger Händen, das sei ein Beweis der Zunahme des Großbetriebs. Wie bereits gesagt, die Gewinne aus der Eisenindustrie vertheilen sich unter weniger Industrielle. Und so weit dies nicht der Fall, wird der etwaige Verlust beim Verkauf schon vorher aus Arbeitsleistung und Arbeitslohn des Arbeiters herausgeschlagen.

„Die Produktion ist seit 1879 pro Kopf von 62 auf 70 Tonnen per Jahr gestiegen“, d. h. ein Arbeiter stellt 1886 8 Tonnen Produkt mehr fertig, als 1879. Aber auch der Lohn ist gestiegen, triumphirt die „Eisen-Zeitung“. „Trotz der Bülle hat sich der Durchschnittslohn von ca. 61 Mk. auf ca. 70 Mk. pro Monat 1886 erhöht.“ Das ist ja riesig. Für welche Idioten hält denn die „Eisen-Zeitung“ ihre Leser, daß sie ihnen solch dummes Zeug vorschwätzt! Der Arbeitslohn ist loscheinbar gestiegen, denn selbst nach dem Jugendschwindel der interessirten „Eisen-Zeitung“ ist ja auch die Arbeitsleistung gewachsen, angeblich von 62 auf 70 Tonnen, das heißt für das Mehr an Lohn muß der Arbeiter ein Mehr an Produkt liefern. Es ist also alles beim Alten geblieben. Ganz dieselbe Geschichte, die Sie in Ihrem Artikel: Bruder Remscheid

(Nr. 88) so grünlich in ihrer ganzen verlogenen Nichtigkeit aufgedeckt haben.

Was, quält die „Eisen-Zeitung“!

Solch oberflächliche Schlüsse beweisen eine völlige Unkenntnis der Verhältnisse. Es ist im Gegentheil bekannt, daß die Arbeitszeit pro Kopf sich jedenfalls nicht vergrößert hat, im Gegentheil haben sie und da Kürzungen stattgefunden. Ferner aber ist durch technische Vervollkommnungen das Ausbringen ein erheblich größeres geworden, so daß hierdurch ganz allein eine relative Ersparnis von Arbeitskraft, also eine nominelle Erhöhung der Leistung pro Kopf stattgefunden hat, ohne daß der einzelne Arbeiter einen Finger mehr zu rühren brauchte wie früher. Die physischen Anforderungen konnten in Folge der besseren technischen Einrichtungen sogar geringere werden. (Bessemer- und Thomas-Prozess.) Hieraus geht die eine große Schlussfolgerung unumstößlich klar hervor: Seit dem Jahre 1879 ist der Unternehmergewinn kaum nennenswerth gestiegen. Alle Vortheile, die die Eisen-Industrie aber seit dieser Zeit, sei es durch erhöhten Zolltarif oder durch Gunst der Umstände für sich geltend machen kann, sind lediglich und allein dem Arbeiter*) zu Gute gekommen, während alle Nachteile, welche sich nicht zum wenigsten aus der Entwertung aller Fabrikate ergeben, allein den Unternehmern zur Last fallen. Der Unternehmer muß heute für dasselbe Geld ungefähr 20 pCt. mehr Waare liefern, er muß sein Werk dementsprechend vergrößert haben, er muß entsprechend mehr General-Kosten aufwenden und seine persönliche Arbeitskraft weit mehr anstrengen wie früher, um nur nicht zurückzugehen. Er mag sich damit trösten, daß er Tausende von Arbeiterfamilien mehr beschäftigt — muß, daß er zur Unfall- und Krankenversicherung große Summen beisteuern kann um das Loos der Arbeiter zu erleichtern.

Nur recht tief gelogen, es gibt doch vielleicht Dumme, die auf den Leim kriechen. Es ist erstens eine allgemein bekannte Thatsache, daß allerdings in vielen Bezirken die Arbeitszeit verlängert worden ist. Es steht zweitens fest, daß die Arbeitskraft nicht bloß extensiv durch Verlängerung des Arbeitstages, sondern auch intensiv, durch größere Anspannung innerhalb des gleichen Zeitraums wie früher, stärker ausgenutzt werden kann. In einer Stunde schafft ein großindustrieller Arbeiter heute mehr, wie vor zwanzig, wie vor zehn Jahren. Die Produktivität der Arbeit hat sich vergrößert. Der Arbeiter wird dadurch mehr angestrengt, muß mehr leisten wie früher. Dafür der scheinbare Zuwachs an Lohn, oder er wird an eine technisch vervollkommnete Maschine gestellt, die so und so viel Arbeitskräfte ersetzt. Dann wird eine Anzahl von Kameraden außer Brod geworfen und seine Arbeitskraft wird entwertet, aus einem qualifizirten Arbeiter wird er

*) Auch in der „Eisen-Zeitung“ fettgedruckt.

in einen Handlanger, in den Maschinentheil einer Theilmaschine umgewandelt, und dann wird dementsprechend sein Lohn verkürzt, er wird schlechter bezahlt. Also Vermehrung der überschüssigen, überflüssigen Arbeiterbevölkerung, dadurch ein auf die noch beschäftigten Hände ausgeübter beständiger Druck, Senkung der Lebenshaltung, Lohnreduktion. Auf diese Weise Zwang für den Arbeiter, durch Ueberarbeit die Einbuße zu ersetzen, rascherer Verbrauch der Arbeitskraft, Invalvidität, früher Tod, hungernde Hinterbliebene, wohin man blickt, Noth und Jammer!

Geradezu unerschämmt, Herr Redakteur, würde ich es nennen, wenn ich nicht so parlamentarisch wäre, daß die „Eisen-Zeitung“ in einem Athem von dem „kaum nennenswerthen Steigen des Unternehmergewinnes“ spricht und dann frech in die Welt hineinlügt, „daß alle Vortheile nur lediglich und allein dem Arbeiter zu Gute gekommen sind“. Was ist Kapital? Commando über unbezahlte fremde Arbeit. Wie entsteht der Unternehmergewinn? Durch den von den Arbeitern gratis producirten Mehrwerth. Der Profit ist gestiegen, „kaum nennenswerth zwar“, aber er ist gestiegen, trotz des Rückgangs der Waarenpreise, trotz der Krise, trotz alledem und alledem.

Nach der Statistik der Eisen-Berufsgenossenschaften betrug der Jahresverdienst der in der Eisenindustrie beschäftigten Arbeiter i. J. 1885 durchschnittlich 798,72 Mk. Und das ist eine ganz allgemeine unsichere Schätzung. Nehmen wir aber die Zahl als richtig an, was bedeutet sie? Unsere Eisenbarone müßten sich und ihre Familie einmal mit solcher Summe ernähren, oder ihr Söhnchen, der bei den Gardehusaren als „Einfähriger“ dient oder in Heidelberg bei den Sagoborussen als „schneidiger“ Corpsstudent „aktiv“ ist und den Collegienbesuch für unanständig hält, müßte einmal mit 798,72 Mk. pro Jahr auskommen. Dabei ist zu erwägen, daß volle Beschäftigung das ganze Jahr vorausgesetzt ist. Und Tausende, viele Tausende müssen feiern, Wochen, Monate lang. Aber der Eisenkapitalist „muß Tausende von Arbeiterfamilien beschäftigen“. Sonderbar, daß er es thun muß, daß er auf diese verflügten Kerle nicht verzichten kann. Aber was wäre der Kapitalist ohne die Arbeiter? Nichts? Was wären die Arbeiter ohne die Kapitalisten? Alles.

„Mit gar feltamer Fronte arbeitet das Anlage suchende Kapital in Folge der Schutzzölle hauptsächlich zu Gunsten gerade der Arbeiter, und es scheint fast, als ob das Kapital nicht mehr zum Herrn der Arbeiter, sondern zu ihrem Diener geworden sei. Jeder Kapitalaufwand, alle Energie und alle Intelligenz der Arbeitgeber führen

Des Wanderburschen Freund' und Leid.

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

(Fortsetzung.)

Nach den langen Irrfahrten, die ich hinter mir hatte und die mich trotz meiner Jugend und körperlichen Elastizität doch ziemlich mitgenommen hatten, that mir die Aussicht auf eine gewisse Stabilität in meinem Dasein unendlich wohl. Durch die Munizipalität Ruodi's, der sehr schnell sich an mich angeschlossen, erhielt ich alsbald von einem Nachbar Schuster ein Paar Schuhe gepumpt. Schuhwerk ist in der Schweiz von jeher theuer gewesen und so mußte ich denn für ein Paar plump gearbeitete rindslederne Kähe mit Schnallen 17 Franken bezahlen. Das that weh; aber anderseits war es ein unbeschreiblich molliges Gefühl, wieder „stramm“ und „schneidig“ auftreten zu können und nicht, wie in den lehrverflochtenen Wochen, fortwährend auf dem Oberleber balanciren zu müssen. Wer noch nie schlecht beschuht gewesen, der kann sich den Hochgenuß nicht vergegenwärtigen, welcher dem zu Theil wird, der plötzlich neue Trittlinge an die Füße bekommt. Die „Unausprechlichen“ wurden auch baldigt mit einer neuen Collegin aus gaungelbem „Halblinnen“ vertauscht, Rod und Gut gingen zur Noth noch, nachdem sie mit „Kloppstod“, Seife und Bürste entsprechend bearbeitet waren und so konnte ich es schon nach ca. 14 Tagen, nachdem ich den ersten „Nabelzung“ (wie der Berner Napoleon-Königskranzstück — ausdrückt) erhalten hatte, wagen mich im Solale des deutschen Vereins vorzustellen, der zu jener Zeit, wie wohl auch heute noch, der Zufluchtsort jedes frisch zugewanderten deutschen Handwerksgelehen war. Ich werde auf das Leben in diesem Verein, welcher auf meine spätere politische Richtung von sehr wesentlichen Einfluß war, in meinen weiteren Schilderungen noch zurückkommen.

Es war wiederum Ruodi, unser Werkstatthaltotum, der mich ganz besonders auf den deutschen Verein auf-

merksam machte. Ruodi war überhaupt ein merkwürdiges Menschenkind. Dem Ansehen nach war man geneigt, ihn für einen halben Kreiin zu halten; er war äußerlich und innerlich „rauhpauzig“ und wenn er in den bernischen Sutturalkauten zu gurgeln anfing und Grimassen dazu schnitt, dann konnte man ihn für ein Geschöpf, das vor der biblischen Zeitrechnung erschaffen worden, halten, schwerlich aber für einen civilisirten republikanischen Schweizerbürger. Und doch war er das Beste sogar in hohem Maße, ein relativ sehr gut unterrichteter Mensch, der in allen politischen und verwandten Fragen seines Heimathlandes sehr gut Bescheid wußte, ein glühender Anhänger und Verfechter der republikanisch-demokratischen Institutionen und Feind der Clerisei. Er hatte im Jahre 1845 den Freischaaenzug nach Luzern und 1847 unter dem „alten“, damals allerdings noch jugendlich verwegenen Jean Philipp Beder den zweiten Luzerner Zug im Sonderbundskriege mitgemacht, wovon er mit besonderer Vorliebe erzählte. Der „Obriß Beder“ stand in gewaltiger Hochachtung bei ihm und ich glaube fast, daß ich einen Theil der väterlichen Fürsorge, die mir der alte Ruabe widmete, dem Umstand zu danken hatte, daß ich ein, wenn auch rechtsrheinischer Landsmann Beder's war.

Es war wirklich ein Vergnügen, ihm zuzuhören, wie er das nachstehende Abenteuer erzählte. Freilich müßte die Wiedergabe desselben eigentlich in unverfälschtem Bärndütsch geschehen, das ich unter Ruodis Anleitung bald vollständig geläufig sprechen konnte, das mir aber doch heute, nach mehr als 21 Jahren nicht mehr so flüssig aus der Feder will, wie damals aus der Kehle und wohl auch der Mehrzahl unserer Leser mehr als halbdäulich, denn als deutsch erscheinen würde. Um also auf besagtem Hammel zu kommen, verhielt sich die Sache nach Ruodi's Angaben folgendermaßen. Die Beder'sche Abtheilung kam eines Abends nach vielstündigem angestrengtem Marsch im Canton Luzern in ein verlassenés Kloster. Die „ehrwürdigen Brüder“ waten vor den heranrückenden Berner Regern ausgerissen und hatten

nicht mehr Zeit gehabt, eine Anzahl Garberobergegenstände, die zur Repräsentation ihres Standes gehörten, zu besetzen, noch weniger aber den werthvollen Inhalt ihres sehr reichhaltigen Weinkellers in Sicherheit zu bringen. Nun haben erfahrungsgemäß die Krieger der sämtlichen germanischen Nationen meist mehr Durst als Hunger, wenn sie in's Quartier kommen. Erklärte doch auch Geder 1848 dem Gemeindevorstand einer babilischen Stadt, der ihn nach den Wünschen der Herrn Revolutionäre fragte: „Hunger habe mer kein, edler Volksfreund, aber Dorcht, viel Dorcht.“

Jean Philipp war ja auch ein Pfälzer und hatte sich bis in seine alten Tage einen gesegneten „Dorcht“ bewahrt. Es erscheint daher jedenfalls glaubwürdig, daß er zu jener Zeit noch mehr auf einen guten Tropfen hielt. Er ließ die vorgefundnen Vorräthe von Eßwaaren sammeln und besonders nach den gewaltigen Kellergewölben schauen und dort seine Mannschaften Biß nehmen. Die tapfern Berner machten ihrem Obrißen keine Unehre, ihr Durst war nicht von schlechten Eltern und als die Stimmung einmal die richtige war, bescheideten sich die Truppen mit den zurückgelassenen Rutten und sonstigen Gewändern der Mönche, Beder aber, der die Gradabzeichen des Abts angelegt hatte, setzte sich rittlings auf ein großes Mutterfaß und hielt seinen Soldaten eine Kapuzinerpredigt nach Art der Schiller'schen in „Wallenstein's Lager“!

Nun scheinen sich an diesem Viebesmahl aber auch allmählig die Schildwachen theilhaftig zu haben, denn sonst wäre es nicht möglich gewesen, daß urplötzlich der eidgenössische Divisionär, General Ochsenbein, in der Mitte der weinseligen Schaar auftauchen konnte. Die Straßpredigt, die nun folgte, soll allerdings „gemaschen“ gewesen und Jean Philipp auf seinem Faß ganz klein geworden sein. Aber ernste Folgen hatte die Geschichte nicht und die Berner Milizsoldaten freuten sich ihr Leben lang über den Spaß, wie Figura zeigt.

(Fortsetzung folgt.)

in erster Linie zur Ernährung der Arbeiter; zuweilen findet auch der Arbeitgeber seine Rechnung, vielfach verdient er kaum ein Butterbrot, und nicht selten geht der Arbeiter das Kapital des Unternehmers einfach auf. Die Arbeiter sollten daher mit goldenen Lettern über ihre Thüre schreiben:

Das Kapital ist ein Theil von jener Kraft,
Die stets das Gute schafft!

Jetzt weiß ich's, jetzt wissen Sie es, daß nur aus Fronie, nicht aus gutem Willen das Kapital zu Gunsten der Arbeiter „arbeitet“, jetzt wissen wir deutschen Eisenarbeiter, daß unsere Fabrikanten unsere Diener sind, während wir doch mit Fug und Recht die „Diener des Kapitals“ sein müßten. Nicht wir ernähren den Kapitalisten, nein, er ernährt uns, so sagt die „Eisen-Zeitung“, ja er verdient „oft kaum ein Butterbrot“. Während wir Caviarbröckchen essen und Champagner trinken, knabbert der verhungerte Herr Krupp an einer alten, harten Dreipfennigbemme. Schauderhafte Zustände! Die Arbeiter mit dem Kieselneinlohn von 798,72 M. verzehren die Kapitalisten der Fabrikanten, schmelzen, jubelnd, bankrott und sind die Herren, die Industriellen sind elende, bedauernswürthe Sklaven. Verkehrte Welt, verkehrte Welt! Und zum Schluß wird sie poetisch, die alte — Dame von Berlin, die famose „Eisen-Zeitung“. Die Arbeiter werden den Spruch über ihre Thüre schreiben, wenn sie anfangen sich auf den Kopf zu stellen und mit den Fühneraugen zu denken, oder wenn Herr Krupp Sozialdemokrat wird. Vom Teufel heißt es beim Dichter, daß er „stets das Böse will und stets das Gute schafft.“ Das Kapital kämpft gegen die Arbeit und schafft dadurch den Emanzipationskampf der Arbeiterklasse. Das ist das „Gute“, das es schafft, die Möglichkeit, die Bedingung einer rationalen Umwandlung der Produktionsweise. Das Kapital von einem Kapitalistenblatt zum Teufel gestempelt, „ist auch eine schöne Gegend“. Aber ein sehr dummer Teufel! Sonst würde er sich nicht solch ein blödsinniges Organ für seine Offenbarungen wählen, wie die „Eisenzeitung“.

War es wirklich der Mühe werth, daß ich sie gelesen und mein Herz darüber Ihnen, Herr Redakteur, ausgeschüttet habe?

Oder hätte ich sie in einer Ecke verschimmeln lassen sollen, das kapitalistische Käspapier?

Ihr

Ragenkopf II.

Ueber die Bearbeitung des Gußstahls zu Werkzeugen.

Von F. Fehrholz.

Für eine Werkstatt, in welcher Metalle verarbeitet werden, ist es von großer Wichtigkeit, daß auch gutes Werkzeug vorhanden ist. Will man sich selbst ein gutes Werkzeug anfertigen, so ist es in erster Linie nothwendig, daß man sich einen guten Stahl anschafft, und denselben genau nach der dem Stahle vorgeschriebenen Weise verarbeitet. Gut ist es, wenn man den Stahl immer nur von einem Werke bezieht, weil man dann denselben am besten kennen lernt. Ich beziehe meinen Bedarf bei der Firma Felix Bischoff in Duisburg für Bohrer, Schaber, Schlosser-, Dreh- und Hobelmeißel etc. Ich habe den Stahl schon seit Jahren gebraucht und gute Resultate mit demselben erzielt. Andere gute Firmen sind jedenfalls bekannt. Hat man einen wirklich guten Stahl bezogen, und wird bei der Verarbeitung desselben nicht die größte Sorgfalt verwandt, so ist die ganze Arbeit umsonst gewesen oder man erzielt ein Stück Werkzeug von sehr geringem Werthe, was bei Werkzeugen, die sehr viel Arbeit erfordern, viele unnöthige Kosten verursacht. Vor allen Dingen ist es nöthig, daß man nur einen sehr geschickten Arbeiter mit der Anfertigung der Werkzeuge beauftragt. Schlosser-, Dreh- und Hobelmeißel sollen immer nur von einem Arbeiter zurecht gemacht werden. In vielen Werkstätten ist es Gebrauch, daß jeder Arbeiter dieselben zurecht macht, es wird dadurch erstens eine Masse Zeit gebraucht und zweitens sehr viel Stahl verdorben. Das Anwärmen des Stahls soll niemals in frischer Kohle geschehen, weil dieselben Schwefel enthalten, der Schwefel zieht in den erwärmten Stahl ein, wodurch derselbe Risse bekommt und brüchig wird. Ausgebrannte Schmelzefloßen, Coaks und Holzkohlen soll man nur dazu verwenden. Beim Schmieden des Stahls soll man möglichst das Stauchen desselben verhindern und immer Stahl nehmen, der so stark ist, daß er nur gestreckt zu werden braucht. Auch muß man bei Werkzeugen wie Bohrer, Fräser etc. genügend für Bearbeitung zugeben, weil die Oberfläche beim Schmieden gewöhnlich gelitten hat. Beigen sich schon beim Schmieden oder Ausarbeiten eines Stückes Risse, so untersuche man dieselben genau, was

man beim Anwärmen sehr gut sehen kann und wenn dieselben tief gehen, so verwerfe man das Stück, weil dasselbe beim Härten doch unbrauchbar würde. Ist schon beim Schmieden die größte Sorgfalt nöthig, so ist dieselbe beim Härten noch viel größer. An schwierigen Werkzeugen suche man soviel wie möglich scharfe, einspringende Winkel zu vermeiden, man versee, wo es eben angeht, dieselben mit einer kleinen Rundung. Dünne Fraisscheiben härtet man am besten nur am äußeren Rande, versee dieselben aber mit genügenden Einschnitten. Man gebraucht dafür zum Anwärmen eine Vorrichtung, welche auf die Düse des Schmiedefeueres gesetzt wird, in der Mitte einen Zapfen hat, auf welchen man die Fraisscheibe mit dem Boche legt und nur am Umfange mit Böchern versee ist, zum Blasen. Lange Gegenstände, wie Gewindebohrer, Reibahlen, Scheerenmesser u. s. w. erwärmt man am besten, wenn man keinen Härteofen besitzt, auf einem langen Feuer. Man passe ein Stück Gasrohr auf die Düse, versee dasselbe mit kleinen Böchern und schließe es am Ende zu, man bekommt dann ein schönes Feuer. Beim Anwärmen des Stahls ist es nicht gleichgültig, welches Licht man dazu hat, am besten eignet sich ein Feuer in einer dunkeln Ecke, wo immer ziemlich gleiches Licht hinfällt, denn würde man einen Gegenstand in einem Feuer an einem Orte anwärmen, wo die Sonnenstrahlen hinfallen, so wird der Gegenstand jedenfalls zu warm werden und dann entweder zu hart oder verbrannt sein. Bevor man zum Härten einen Gegenstand, welcher blank bearbeitet ist, in das Feuer legt, bestreiche man denselben ordentlich mit Schmierseife; es bildet sich dann beim Erwärmen eine Haut, welche den Luftzug fernhält, was beim Härten eine Hauptsache ist und den Gegenstand vor dem Oxidiren schützt. Ein Stück Werkzeug, welches auf diese Weise gehärtet wird, bekommt eine schöne weiße Farbe. Werkzeuge, welche ganz gehärtet werden, dürfen nur bei einem ganz schwachen Gebläse erwärmt werden, damit dieselben durch und durch warm werden. Schwaches Gebläse ist überhaupt bei allen Werkzeugen nöthig. Flachmeißel, Bohrer, Drehstähle u. s. w. sollten nicht weiter angewärmt werden als eben nöthig ist, und wenn möglich, mit dem kalten Ende zuerst abgekühlt werden, damit die Spannung herauszieht. Flachschaber u. s. w., welche entgegengesetzt abgekühlt werden, springen nach dem Härten leicht ab und zwar so weit als sie warm waren. Gewöhnliche Werkzeuge härtet man am besten in klarem Wasser, welches ca. 15—20 Grad Wärme besitzt. Reibahlen, Gewindebohrer, Fräser u. s. w. werden sehr gut hart, ohne abgelassen zu werden, in einem Behälter mit Wasser, auf welchem eine Lage Del von ca. 80 mm schwimmt. Werkzeuge, welche etwas zäher sein müssen, härten sich sehr gut in Del; dieselben werden so hart, daß man mit einer scharfen Feile kaum die Ecken anzugreifen vermag. Ich finde bei dieser Härtemethode keinen Unterschied zwischen Werkzeugen, welche so vorsichtig hergestellt sind, und solchen, welche in den besten Werkzeugfabriken angefertigt sind. Was das Härten von Matrizen u. s. w. anbelangt, thut man gut, ein Rohr mit Böchern durch die Matrize zu führen und auf diese Weise das Wasser von allen Seiten an die Wandung derselben fließen zu lassen. Das Anlassen von Werkzeugen geschieht theils in Holzlohlen, theils in einem Blechkasten mit Sand und theils auf glühenden Eisenstücken. Am saubersten ist immer das Anlassen im Sand, doch muß derselbe ganz gleichmäßig angewärmt werden. Zum Schluß erlaube ich mir noch, einige Härtemittel für Stahl anzugeben, ich habe dieselben gebraucht, aber ich kann nicht sagen, daß ich Unterschiede in der Härte gefunden habe. 3 Theile blausaures Kali, 1 Theil Borax, 1 Theil Salpeter und 1/2 Theil Bleizucker wird fein zu Pulver gestossen und dann auf den erwärmten Gegenstand gestreut. Ich habe einen Satz Reibahlen mit dem Mittel gehärtet und gefunden, daß sich dieselben leicht krumm zogen. Ein zweites Mittel besteht aus 40 Theilen Schwefelsäure und 60 Theilen Wasser, in welches man etwas Salz wirft.

Zum Krankenkassenwesen.

Eine für die Existenz der Innungsfrankenkassen höchst bedeutsame Frage ist kürzlich, und das noch durch das Schiedsgericht des Innungsausschusses zu Berlin selbst, zu deren Ungunsten entschieden worden. Es handelte sich um die Frage, ob ein Meister berechtigt ist, einen Gesellen zu entlassen, w. u. derselbe sich weigert, der Innungsfrankenkasse beizutreten, vielmehr vorzieht, der entsprechenden Ortskrankenkasse seinen Beitrag zu erklären, während das Innungstatut den Meister, wenn er seinen Gesellen nicht bei der Innungsfrankenkasse anmeldet, mit Strafe bedroht. Das Innungsschiedsgericht hat nun anerkannt, diese Bestimmung der Innungstatuten habe für den Gesellen keine bindende Kraft, das Krankenversicherungsgesetz überlasse dem

Gesellen die Entscheidung, welcher Kasse er beitreten wolle, der Meister sei deshalb nicht berechtigt gewesen, den Gesellen ohne die gesetzliche 14tägige Kündigung zu entlassen, könne deshalb nicht nur keinen Schadenersatz vom Gesellen beanspruchen, sondern müsse demselben noch für 14 Tage Lohn zahlen. Es ist klar, daß diese Entscheidung geeignet ist, die meist überhaupt nur kümmerlich bestehenden Innungsfrankenkassen völlig zu vernichten. Wer also zu einer freien Hilfskasse gehört, die gesetzlich anerkannt ist, kann wider seinen Willen zu keiner anderen Krankenkasse gezwungen werden, auch nicht zu einer Innungsfrankenkasse.

Eine Abmachung, daß Derjenige, welcher nicht zur Innungsfrankasse zahlen will, ohne Kündigung entlassen wird, ist nicht nur ungültig, sondern für die Arbeitgeber strafbar.

Wenn der Arbeitgeber dem Gesellen gegen dessen Protest doch Krankengeld zur Innungsfrankasse abzieht, so ist auf Rückzahlung zu klagen vor dem Schiedsgericht und beziehungsweise vor dem Richter.

Vermischtes.

Selbstthätige Verkauf- und andere Apparate. Wenn einmal eine Idee „eingeschlagen“ hat, das heißt, nutzbringend verwerthet ist, so streben die Erfinder in Schaaren herbei und suchen für sich zu erhalten, was noch zu haben ist. Die selbstthätigen Waageapparate, welche durch Einwerfen eines Zehnpfennigstücks das Gewicht einer Person anzeigen, haben viel Anklang und auch „Acherfinder“ gefunden; die Idee hat sich dann für den selbstthätigen Verkauf von Schokoladentafeln, Cigaretten, Bonbons, Karten u. dergl. weiter ausbreiten lassen. Kürzlich hat wieder ein Engländer, die in dem Erfinden dieser Apparate besonders viel leisten, einen Verkaufsapparat für cylindrische Gegenstände, also wohl Cigaretten, konstruirt, (Patent 89,988) der sich wesentlich von bekannten Apparaten dieser Art unterscheidet; ein Oesterreicher hat den schlaun Gebanken sich patentiren lassen, Zündhölzchen (1) mittels eines solchen Apparates auszugeben. Dieser Apparat verlangt aber nicht ein Nadelstück für ein Zündholz, sondern letztere werden „quatis“, nur durch Druck auf einen Knopf herausgedrückt. Der Apparat erinnert lebhaft an einen, der eigentlich kein Apparat, sondern mehr eine Maschine war und auf einer früheren Pariser Weltausstellung gewisses Aufsehen erregte. Mittels dieser Maschine konnte man eingelegte Zündhölzchen anzünden (1), vorausgesetzt, daß der etwas komplizirte Mechanismus nicht in Unordnung gerathen war. Der eigentliche Erfinder der selbstthätigen Apparate, Percival Everett in London, arbeitet indessen rührig an der Ausbeutung seiner Grundidee weiter fort; in letzter Woche ist von ihm ein Patent veröffentlicht, welches einen Apparat zum Messen der Muskelkraft betrifft. Der Apparat kommt erst dann in Thätigkeit, nachdem er den Dolos in Gestalt eines Nadelverschlusses hat. Was werden wir noch alles an „automatischen“ Apparaten erleben? „Metallarbeiter.“

Correspondenzen.

Hamburg. Der Fachverein der Metall-, Schrauben- und Eisendreher hielt am 10. Sept. eine gut besuchte Mitgliederversammlung ab mit der Tagesordnung: 1) Bericht der Statist.-Commission; 2) Unsere Lohnfrage; 3) Wahl eines Revisors; 4) Unser Verhalten den säumigen Mitgliedern gegenüber; 5) Anträge zur nächsten Tagesordnung. Wegen Versammlung des 1., eröffnet der 2. Vorsitzende Herr Dräg er die Versammlung mit der Mittheilung, daß die „Metallarbeiter-Zeitung“ erschienen und im Laufe der Woche ausgegeben wurde. Diejenigen Mitglieder, welche dieselbe noch nicht erhalten haben, möchten ihre Adressen richtig aufgeben, da die Zustellung dadurch sehr erschwert sei, daß viele Adressen mangelhaft oder gar nicht vorhanden sind. Hierauf verliest Herr Spielker den Bericht der Werkst.-Statist.-Commission, aus welchem hervorgeht, daß in 68 Werkstätten 518 Drehbänke vorhanden sind, wovon 408 mit 336 Gesellen und 92 Lehrlingen besetzt sind. Mitglieder des Fachvereins 146. Niemand als Vorsitzender der Commission bemerkt hierzu, daß der Bericht noch mangelhaft sei, indem nur 146 Mitglieder des Fachvereins angegeben, der Verein aber schon 210 zähle. Die Commission würde ihre Arbeit fortsetzen. Nachdem noch mehrere Werkstätten genannt wurden, welche im Bericht nicht mit aufgeführt sind, äußert sich Herr Wiesener über die Lohnfrage: Es sei von größter Nothwendigkeit, über die Lohnfrage im Allgemeinen eine Diskussion zu eröffnen, da dieselbe die Hauptfrage sei. Wie kümmerlich viele Arbeiter leben müßten, zeige folgendes Rechenexempel: Ein Eisendreher verdient vielleicht per Tag 3 M., das macht im Jahre, vorausgesetzt er hat ununterbrochen Arbeit, 900 M. Habe er nun Familie, vielleicht 3 Kinder, zu ernähren, so müßte er für Miete mindestens 250 M., für Kleidung ca. 200 M., für die Wirthschafts- und Hausgeräte 50 M. ausgeben, bleiben für den Lebensunterhalt 400 M., nicht ganz 22 Pf. per Kopf und Tag. Da müssen freilich die Kinder oft mit dem eigens für arme Leute erfundenen Sprichwort abgefüttert werden: Salz und Brod macht die Wangen roth. Um dann das Einkommen in Etwas zu erhöhen, werde dann die Arbeitszeit verlängert und die so entsehrlich verheerend wirkende Akkordarbeit als Rettung begriffen. So sei dieselbe auch unter den Eisendrehern in Schwung gekommen, dadurch aber natürlich die Noth immer größer geworden, denn das bedinge das Wesen der Akkordarbeit. Vielfach sei durch die Arbeitslosigkeit der Männer auch die Frau gezwungen worden, zur Arbeit zu gehen und nun seien die Kinder ohne Aufsicht und das ewige Geschrei in den Zeitungen über die „Noth und Verkommenheit der Jugend“ sei eine direkte unmittelbare Folge dieser geschwürbten Uebelstände. Wollen die Metalldreher an diese Zustände die bessere Hand legen, so sei es nothwendig, daß sie sich fest zusammenschließen, nicht allein in Hamburg und Umgebung, sondern in ganz Deutschland. Sie müssen eine Centralorganisation und eine allgemeine Unterstützungskasse gründen. Auf sich selbst sind sie angewiesen, sie müssen sich selbst helfen, sonst hilft ihnen Niemand. Die Parole muß lauten: Alle Mann in den Verein! Reicher Beifall lobte den Redner nach seinen Ausführungen. Zu 4. wird Herr Wohl als Revisor gewählt. Zu 5. bringt der Kassier Herr Schäfer zur Kenntniß, daß mehrere Mitglieder mit ihrem Bei-

trage im Rückstande sind. Gefürchten sei noch kein Mitglied worden in der Meinung, daß Jeder seinen übernommenen Pflichten nachkommen werde.

Flensburg. (Fachverein der Former und Berufsgenossen.) In der Versammlung vom Montag, den 12. Sept., wurde auf Antrag des Vorsitzenden beschlossen, die Unterstützung der reisenden Kollegen für die Zeit vom 1. Okt. bis 1. April zu erhöhen und zwar für diejenigen, die einem Fachverein angehören von 1 Mk. auf 1.50 Mk.;

Unterstützungsfond der Allgemeinen Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter.

Seit der letzten Quittung und Abrechnung (Nr. 28) gingen folgende Beiträge ein:

Von Müller, Berlin Nr. 14,35. Krause, Sudau 30, —. Weirauch, Hannover 21,60. Säulze, Cistria 2. Gerschupp, Nürnberg 5,25. Oster, Hanau 5. Leonhardt, Halle a. S. 6. Schell, Mainz 3. Langhoff, Metz 5,30. Durch Solze, Dresden: von Dresden-Alstadt 30, Oberpfeiferwitz 5. Kassenbestand laut voriger Abrechnung 316,72. Summa 444,22.

Ausgabe: Unterstützung an Schirnein in Leipzig Nr. 25. Bornstett in Braunshweig 25. Weber in Haddenbach 20. Anwalts- und Gerichtskosten in Sachen Heiland-Deisinger 49,81. Porto 1,10. Summa Nr. 120,91.

Table with 2 columns: Bilanz, Einnahme, Ausgabe, Kassenbestand. Values: 444,22, 120,91, 323,31.

Nürnberg, 20. Sept. 1887.

J. Scherm.

Reiseunterstützungsvereine der Feilenhauer.

Wendisch. Obgleich wir hier keinen Verein mehr haben, will ich doch nicht unterlassen, die Kollegen auf das Treiben einiger Feilenhauer aufmerksam zu machen, die noch Bücher besitzen. Da ist Julius Wegemann aus Warschau, welcher bei Meister St. hier arbeitete.

Rosenheim (Oberbayern). Wir machen hiermit bekannt, daß der Reiseunterstützungsverein der Feilenhauer von Rosenheim und Umgegend in's Leben getreten ist. Die Genehmigung der Statuten ist erfolgt.

Berlin. Am 13. d. M. ist in der Werkstatt von Ed. Magdebrau die Arbeit wegen Lohnminderungen niedergelegt worden, da den daselbst arbeitenden Kollegen (16 Mann) ein Lohnabzug von 8 Pct. für „Reißel in Stand halten“ gemacht werden sollte.

Das Mitglied Carl Korn aus Halle a. S. ist seinen Verpflichtungen gegen den Verein nicht nachgekommen und laut § 7 unserer Statuten ausgeschlossen worden.

An die Former Deutschlands!

Werthe Kollegen! Unsere Lage ist noch immer wie vor 8 Wochen, unser Prinzipal läßt sich noch auf keine Unterhandlung mit uns ein und wir müssen so lange ausharren, bis er uns zulezt doch kommt.

Deshalb hat er vergangene Woche schon einem Dreher, zwei Maschinenbauern und 3 Tischlern gekündigt.

Wir warnen noch dringend vor Zugzug! Mit Gruß und Handschlag Die streikenden Former von Stabe.

Aufruf!

Heinrich Petersen, Schlosser,

geb. 27. Juli 1852 zu Oldesloh hat 1874 Hamburg verlassen und ist seitdem für seine Angehörigen verschollen. 1882 erfuhr seine Mutter durch einen Zufall, daß er in Arnstadt krank liege.

Dieß Verhalten ist für seine alte Mutter und seine sonstigen Angehörigen ein Räthsel, denn Heinrich Petersen hat sich stets als ein guter liebevoller Sohn und Verwandter bewiesen und kein Schatten liegt auf seinem Verhältniß zu denen, die ihm von Haus aus nahe stehen.

Wenn diese Zeilen ihm vor Augen kommen, wird er dringend gebeten, seiner alten Mutter doch wenigstens ein Lebenszeichen von sich zu geben. Auch Alle, die von ihm Kunde haben, oder über seinen Verbleib Näheres wissen, werden dringend ersucht, im Namen der Menschlichkeit, doch den Seinen in Hamburg oder an das Bureau der Allgem. Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter, Hamburg, Alter Steinweg 62, davon Mittheilung zu machen.

Alle gelelenen Blätter, besonders alle Arbeiter-Blätter des In- und Auslandes werden um Abdruck dieser Bitte dringend ersucht.

Die Mutter des Heinrich Petersen, pr. Abr.: Jul. Schumann, Hamburg, Schulstr. 2.

Literarisches.

Vollsbildung des gesammten menschlichen Wissens, herausgegeben von Bruno Geiser. Verlag von Bruno Geiser in Breslau. Erscheint in Wochenheften zu 10 Pfennig.

- 13. Volksernährung, bearbeitet von Emanuel Wurm, (Fortsetzung). 14. Kosmologie, Astrophysik und Kosmogonie, bearbeitet von R. Steinweg; (Fortsetzung). Zu beziehen durch alle Buchhandlungen und Colporture.

Briefkasten.

E. in B. Wir wissen nicht, wie hoch die Zahl der streikenden Former in Stabe ist. R. in Höchst a. M. Die Summe von 8,40 war auf einen andern Konto gebucht, die Sache ist also erledigt.

Anzeigen.

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

Nürnberg.

Nachverein der Schlosser und Maschinenbauer. Samstag, den 1. Oktober, Abends 8 Uhr, im Vereinslokale „König von England“ Mitgliederversammlung. Tagesordnung: 1) Aufnahme neuer Mitglieder. 2) Verschiedenes. Zahlreicher Betheiligung sieht entgegen.

Der Vorstand. Samstag, 8. Okt., in der „Goldenen Rose“ Tanzkränzchen mit Produktion des Herrn Fischer in Salon-Regie, wozu die Mitglieder und Freunde des Vereins einladet Die Verwaltung.

Bayreuth.

Allen Kollegen zur Nachricht, daß der Former Albert Koching aus Fürtenwalde wegen unzulässigem Benehmen aus dem Metallarbeiterfachverein ausgeschlossen ist. Hugo Henschke.

Metallarbeiterfachverein Gotha.

Montag, 3. Oktober, Abends 8 Uhr, in Rahrings Restaurant, Brühl Nr. 3 Außerordentliche Generalversammlung. Tagesordnung: 1) Vorstandswahl. 2) Aufnahme neuer Mitglieder. 3) Vereinsangelegenheiten. Der stellvertretende Vorsitzende.

Hannover.

Das Vertheilungsort der Former und Berufsgenossen befindet sich nicht mehr Knochenhauerstr. 24 bei Herrn Otto, sondern Köfelerstr. 11 bei Herrn Schulenburg, Schlosserherberge. Der Vorstand.

Magdeburg.

(Fachverein der Former.) Unsere nächste Versammlung findet am Sonntag, den 2. Oktober, Nachmittags 4 Uhr in der „Böhmischen Bierhalle“ statt. Zahlreiches Erscheinen erwünscht.

Der Vorstand. Ferner machen wir unseren auswärtigen Kollegen bekannt, daß solchen Kollegen, welche sich nicht richtig abgemeldet haben, keine Unterstützung zu gewähren ist.

Wir machen hiermit auf den Former Jens Mikkelsen (Däne) aufmerksam, derselbe ist hier einer armen Witwe durchgebrannt und hat auch noch seinem Logiscollegen sein Mitgliedsbuch mitgenommen, da er auf das seinige noch keine Unterstützung beanpruchen konnte. Das mitgenommene Buch lautet auf Georg Schmann Nr. 196. D. D.

Erlangen.

(Fachverein der Metallarbeiter.) Vorsitzender des Vereins ist jetzt Louis Schlegel, Schüttenstraße 85, II., und sind alle Sendungen an denselben zu adressiren.

Allgemeine Kranken- u. Sterbekasse der Metallarbeiter.

(Filiatle Altenburg.) Sonntag, den 25. Sept. findet Concert und Ländchen im Tivoli statt. Der Reinertrag soll dem Unterstützungsfonds überwiesen werden. Anfang 8 Uhr. Alle Metallarbeiter, Freunde und Gönner ladet freundlichst ein Die Ortsverwaltung.

Lübeck.

Der Fachverein für die Arbeiter der Eisen- und Metallindustrie hält seine Mitgliederversammlungen jeden Mittwoch nach dem 1. eines jeden Monats Abends 8 1/2 Uhr und jeden Sonntag nach dem 15. Nachmittags 4 Uhr im Vereinslokale bei Herrn Schppner, Hundestraße 41, ab.

Mannheim.

Die hiesige Filial-Expedition der „Metallarbeiter-Zeitung“ befindet sich von jetzt ab bei W. Händler, S. 3, 11. Die Zeitung wird den Abonnenten zugesellt und neue Abonnements zu jeder Tageszeit angenommen.

Hektographen!

Einfachster und billigster Apparat zur Herstellung von Circulären etc. und Vervielfältigung von Schriftstücken, complett in 3 Größen nebst Gebrauchsanweisung. Vorräthig zum Preise von 8, 6 und 4 1/2 Mk. Postversandt nach allen Orten unter Nachnahme.

W. Händler, Mannheim, Metall- u. Kautschukstempel-Versand-Geschäft.



Eingetragene

Schutzmarke.

Durch den Verkauf diverser Sorten sogenannter engl. Lederhosen, welche zum größten Theil aus werthlosem Material bestehen, gezwungen, ist für die bei mir zum Verkauf gelangenden wirklich echten Hamburger Lederhosen obige Schutzmarke eingetragen worden. Jede echte Hamb. Lederhose muß mit dieser Schutzmarke versehen sein.

- I. Dualität Mk. 9,50. II. " " 8,50. III. " " 7,50.

Versandt nach Auswärts franco gegen Nachnahme. Siegfried Pelz, Florenshofstr. 7, Nürnberg.

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

Theodor Welter, Nürnberg in Bayern.

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, Gohle Bleichen Nr. 43-44.

Proben und Preiscurant gratis und franco Versandt portofrei. Lieferant sämmtl. Central-Krankenkassen und vieler Vereine, Privat-Briefbeförderung Deutschlands.

Advertisement for Die Metalle, featuring a logo with 'M' and 'A' and text: 'Soeben ist erschienen ihre Gewinnung und ihre Verarbeitung von A. Ledebur. Preis gebunden Mk. 4.50. — Verlag von Otto Welsert in Stuttgart.'