



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
Zeile 20 Pf., Rassen- und Ver-
sammlungsanzeigen, sowie Ar-
beitsmarkt 10 Pf. die Zeile.
Red. u. Expedition: Nürnberg,
Weigenstraße 12.

Nr. 42.

Nürnberg, 15. Oktober 1887.

5. Jahrgang.

Wir ersuchen unsere geehrten Filialexpedienten, uns die für das 4. Quartal erforderliche Anzahl Exemplare baldigst angeben zu wollen, damit wir die Auflage feststellen können.

Wir machen zugleich die geehrten Abonnenten darauf aufmerksam, daß der Abonnementsbetrag im Voraus zu entrichten ist.

Die Expedition.

Der Fabrikinspektor wie er sein soll.

—k. Der Fabrikinspektor soll ein technisch geschulter, praktischer Mann sein, der sich auf industrielle Verhältnisse versteht. Er soll in der Werkstatt wie im Maschinenaal gut Bescheid wissen.

Der Fabrikinspektor soll seine Zeit zu Inspektionen verwenden; das besagt sein Name. Er soll kein altentstauiger Bureaukrat sein, der seine höchste Seligkeit darin findet, hinter dem grünen Tisch zu sitzen und in der Amtsstube ganze Ballen Papier zu beschreiben.

Der Fabrikinspektor soll nicht bloß einen hellen Verstand, ein scharfes, unbestechliches Urtheil, er soll auch ein warmes Herz für die Arbeiter haben.

Der Fabrikinspektor soll ein volksthümlicher Mann sein, er soll nicht in steifem Zerknirschtheit wie ein chinesischer Mandarin mit fünf Knöpfen, vor die Männer der Arbeit treten, er soll freundlich, aufmunternd, populär sein, er soll so sprechen, daß ihn der einfache Mann versteht.

Der Fabrikinspektor soll ein ungläubiger Thomas sein, er soll nicht von den interessirten Kapitalisten sich blauen Dunst vormachen lassen. Er soll unabhängig vom fabrikanthlichen Einfluß die Verhältnisse untersuchen, wie sie thatsächlich sind, er soll die Lohnlisten, die ihm der Unternehmer vorlegt, mit kritischer Blicke ansehen, er soll nicht bloß bei diesem sich über die Arbeitszeit, Ueberarbeit, Sonntagsarbeit u. s. w. unterrichten.

Der Fabrikinspektor soll an die richtige Schmiede gehen, wenn er die Lage der Arbeiter kennen lernen will, er soll die Arbeiter selbst fragen. Aber so, daß diese ihm frei Rede und Antwort stehen können. Es soll sich das Geschehen von Buchhaltern, technischen Direktoren, Werkmeistern, die sich bei einem Gang durch die Fabrik an seine Sohlen heften, wie die Furien an die Sohlen des Drestes, ganz höflich, aber sehr energisch verbitten. Er soll die Herren in's Comptoir oder irgend sonst wohin schicken, fintemal er kein kleines Kind ist, das einen Vormund braucht. Dann wird ihm bald reiner Wein über die Fabrikzustände eingeschenkt werden.

Der Fabrikinspektor soll ein tüchtiger Kenner der Volkswirtschaft sein, er soll die soziale Frage

studiren, er soll aber nicht einseitig bloß mit bürgerlichen Oekonomen, sondern mit den Theoretikern der Arbeiterklasse sich eingehend beschäftigen. Ohne Kenntniß der gesellschaftlichen Streitfragen ist er unfähig sachlich zu urtheilen und auf den Grund der Dinge zu dringen. Er soll die Berichte seiner Kollegen in England, Nordamerika, in der Schweiz, in Oesterreich lesen und aus ihnen lernen. Der Fabrikinspektor soll ein Statistiker sein, der die Ergebnisse seiner Untersuchungen ziffermäßig darzustellen vermag.

Der Fabrikinspektor soll der Vertrauensmann der Arbeiter sein. Die Arbeiter müssen davon überzeugt sein, daß er stets bereit ist, sie anzuhören, unparteiisch, ein gerechter Richter, daß er gewillt ist, ihnen zu helfen, thatkräftig gegen Mißstände einzuschreiten, Uebergriffe des Kapitals zu verhindern. Er soll dafür sorgen, daß alle Arbeiter seines Inspektionsbezirks wissen, daß er, wann er und wo er ungehört zu sprechen ist.

Der Fabrikinspektor soll wie der Blitz sein. Er soll schnell, unerwartet, plötzlich bald hier, bald da in seinem Aufsichtsbezirk erscheinen, revidiren, kritisiren, reformiren. Er soll sich nicht annehmen lassen, er soll sich nicht darum scheeren, wenn der Fabrikant ein saures Gesicht macht, er soll die Sünder gegen die Gewerbeordnung auf frischer That ertappen. Die Kapitalisten sollen stets fürchten, daß der Fabrikinspektor hinter ihnen stehe und sie bei ihrem Treiben beobachte. Er soll den Feind schlagen, wo er ihn findet.

Der Fabrikinspektor soll Fabrikensor sein, der sich klar darüber ist, daß er zum Schutze der Arbeiter bestellt ist. Er soll nicht im Harmoniebusel befangen sein.

Der Fabrikinspektor soll seinen Bericht zu einem wahrheitsgetreuen, nach der Natur gezeichneten, rücksichtslos die Lage der Dinge enthillendem Bilde der Sozialzustände machen. In seinen Mittheilungen soll er über Lohn-, Wohnungs- und Arbeitsverhältnisse, über Berufskrankheiten, wie über den Stand der Arbeiterbewegung, genau und objektiv referiren. Sein Bericht soll eine Fundgrube für die Arbeitsstatistik sein.

Der Fabrikinspektor soll für die Durchführung einer gründlichen Arbeiterschutzgesetzgebung auf internationaler Grundlage wirken.

Der Fabrikinspektor soll ein Mann sein, er soll Rückgrat haben und in seinen Amtshandlungen sich nicht durch parteipolitische Rücksichten bestimmen lassen. Er sei fest und unerschrocken nach oben, voll Sympathie, thätig und wohlgefinnt nach unten.

So soll der Fabrikinspektor sein.

Ueber

Metall-Arbeiten und deren Decoration.

Vorwort.

Trotzdem das Wesen der Metalle schon sehr lange bekannt ist, wird es doch namentlich im Kunstgewerbe verhältnismäßig wenig angewendet. Die Ursache dieser Erscheinung ist wohl hauptsächlich darin zu suchen, daß geätzte kunstgewerbliche Gegenstände zu hoch im Preise stehen, also nur von Liebhabern oder besonderen Freunden des Kunstgewerbes gekauft werden. Der Grund des hohen Preises wieder liegt darin, daß solche Sachen ausschließlich Handarbeit sind, also von geschickten und auch geübten Handwerkern ausgeführt werden müssen. Es sind zwar bereits unendlich viele Versuche gemacht worden, Metallarbeiten als Massenartikel zu erzeugen, doch sind dieselben immer noch nicht in dem zu gedachten Zweck erforderlichen Grade als gelungen zu betrachten.

Aus allen diesen Gründen soll der vorliegende Aufsatz den Zweck haben, Anregung und Anleitung zur Ausführung von einzelnen Gegenständen als Zimmerschmuckstücken für den eigenen Herd oder vielleicht als Präsente für Angehörige, sowie auch zur Uebung, zur Übung und Bildung des Geschmacks und zur nutzbringenden Ausfüllung von Mußestunden zu geben.

Die Ausführung solcher Arbeiten und auch die Decoration derselben ist eine so leichte und einfache Arbeit, d. h. es gehört nur ein wenig Geschicklichkeit und Geschmac dazu, es sind wenig oder gar keine Apparate zur Ausführung nöthig, daß fast Jedermann, der eben ein wenig Geschick und Geschmac besitzt, sich ohne große Kosten ganz prachtvolle kunstgewerbliche Sachen herstellen kann. Es sind derartige Erzeugnisse eben Arbeiten, die sozusagen „nicht bezahlt“ werden können, die jedoch jeden Kenner erfreuen werden. Aus den nachfolgenden Ausführungen wird man ersehen, daß sich eine einzige Zeichnung in 60—70 verschiedenen Decorationsarten ausführen läßt, so daß sich für jede der so verschiedenen Geschmacksrichtungen etwas finden lassen dürfte. Der Verfasser dieses hat während einer längeren Selbstständigkeit fast die meisten der nun folgenden Arzungs- und Decorationsweisen versucht und ausgeführt, damit zwar vielen Beifall, aber keine Käufer (wenigstens nicht genügend um den Artikel fortzuführen zu können) gefunden. Nun, vielleicht geben diese Zeilen diesem oder Jenem eine Anregung, der mehr Glück damit hat, und tragen dann dazu bei, der wirklichen kunstgewerblichen Handarbeit einen kleinen Erfolg zu verschaffen! Nach dieser kleinen Einleitung nun zur Sache.

I. Das Vorrichten der zu ähnden Gegenstände.

Man man irgend eine Metallplatte oder einen anderen

Gegenstand äßen, so ist nötig, denselben vorher auf der zu äßenden Fläche, oder wenn beide Seiten geätzt werden sollen, auf beiden Flächen, überhaupt also wo geätzt werden soll, zu polieren. Bei ebenen Flächen ist es auch meistens notwendig, dieselben, wenn nur auf einer Fläche geätzt wird, wegen der Ausführung der etwaigen Decoration, wenn diese, wie weiter unten besprochen oberflächlich abgeschliffen, oder radirt werden muß, auf dieser Seite ein klein wenig gewölbt zu arbeiten, mindestens aber gut zu planiren. Wenn solche Platten durch Umdruck mit dem entsprechenden Deckgrund versehen werden, so sind auch die kleinen Vertiefungen und Unebenheiten, welche durch Poliren mit der Tuschscheibe meist noch größer werden, auf das Sorgfältigste zu vermeiden.

Dieses letzte gilt auch namentlich von gedrückten Metallstücken, bei welchen die Rissen, die durch schlechte Druckstähle oder durch mangelhaftes Drücken sich zeigen, oft große Störungen, ja ein vollständiges Mißlingen der Arbeit herbeiführen können. Ferner will ich noch bemerken, daß beim Poliren von Flächen nachdem mit einer Schmirgelsteife ganz fein vorgeschliffen ist, stets die Verwendung von Feil- oder Tuschscheiben vorzuziehen, da der Polirstahl selbst bei bester Ausführung der Arbeit immer kleine Unebenheiten erzeugt. Dieses Wort ist natürlich nicht zu scharf zu nehmen, da bei der Ätzung von Zeichnungen mit gröberen Linien auch ein Poliren mit Stahl der Arbeit keinen Schaden bringt. Jedenfalls ist jedoch der gegebene Rath bei Ausführung von ganz feinen Federzeichnungen zu befolgen.

Nach dem Poliren müssen die Sachen gründlich gereinigt (entfettet) werden. Es geschieht dies am besten in der bekannten Lösung von caustischer Soda, nachdem Abwaschen in Kaltwasser und sehr zweckmäßig noch Durchziehen durch Cyanwasser (ganz schwache Lösung von Cyankalium in Wasser). Bei der Verwendung des Cyanwassers sei man jedoch wegen der Giftigkeit derselben sehr vorsichtig. Namentlich greife man nie mit einer offenen Wunde an der Hand in diese Lösung. Ein solches gründliches Reinigen ist namentlich bei Sachen erforderlich, bei welchen die freien nicht geätzten Stellen zur Ausführung der Decoration nach dem Ätzen ihre Politur behalten sollen. Ich komme darauf noch bei dem Kapitel von den Decorationen zurück. Nach Ausführung dieser Manipulationen sind die Sachen zur Aufnahme des Deckgrundes vorgerichtet. Bemerkenswert ist, daß nach dem jedesmaligem Passiren durch die oben angegebenen Lösungen ein reichliches nochmaliges Abspülen in ganz reinem Wasser zu erfolgen hat. Nach dem letztem Abspülen muß in weichen Sägespänen getrocknet werden.

(Fortf. folgt.)

Das Abdrehen von Hartgußwalzen.

Beim Abdrehen von Hartgußwalzen muß man ganz besonders auf die richtige Härte des Drehstahles und die passende Schnittgeschwindigkeit und Spandicke achten, sagt Prof. Wabra in der Techn. Rundschau, denn im entgegengesetzten Falle wird der Drehstahl sehr bald ruiniert, wobei die Arbeit vielen und unbequemen Störungen unterliegt.

Zur Herstellung der Drehstähle für den Hartguß passen am besten die gewöhnlichen harten Stahlorten, welche ihre Härte also vorzugsweise dem reichen Kohlenstoffgehalte verdanken, wenn sie nur in dem Gefüge ganz sind, sich gut härten lassen und unter Druck nicht abbrechen. Werden diese Stahlorten beim Herstellen des Drehstahls richtig behandelt, so liefern sie bessere Resultate als die meisten Spezialorten und haben nebstdem noch den Vorzug, daß sie billiger sind.

Hierzu ist es vor allem nötig, daß man zur Herstellung eines solchen Stahles eine Stahlstange von einem derart passenden Querschnitte wählt, daß man nicht genötigt ist, den Stahl dazu noch durch Schmieden vorzubereiten; denn jedes Schmieden des Werkzeugstahles bei der Herstellung von Werkzeugen für die Metallbearbeitung führt in einem kleineren oder größeren Maße die Gefahr herbei, daß das Werkzeug hernach auf der geschmiedeten Stelle im Gefüge nicht ganz sein wird. Man muß nämlich den Stahl, um ihn nicht zu überhitzen oder gar zu verbrennen, nur zu einer mäßigen Schmiedehitze erwärmen und möglichst schnell mit dem Hammer bearbeiten, ehe er kalt wird. Bei solchen mäßigen Hitze aber sind die harten Stahlorten nur ungenügend schmiedbar; und reicht die Hitze nicht gleichmäßig durch die ganze Masse der Stahlstange, so wird diese nur auf der Oberfläche geschmiedet und im Inneren erfährt sie derartige Spannungen, daß selbst Risse und Spaltungen entstehen, welche

Festigkeit des Stahles beeinträchtigen. Außerdem gleitet gewissermaßen unter dem Schläge die obere richtig erhaltene Schicht auf dem mehr oder weniger starren Kerne seitwärts, was zur Folge hat, daß an der Grenze zwischen diesen beiden Schichten der Zusammenhang des Kernes mit der vorliegenden oberen Schicht wesentlich vermindert wird. Wird nun ein solcher Drehstahl gehärtet, so zwingt diese schnell erstarrte Schicht entweder gleich im Härtewasser oder später unter dem Drucke beim Drehen ab. In den meisten Fällen kann man das Abspringen von Schneiden bei Drehstählen auf die oben genannte Ursache zurückführen. Bei der Erzeugung der Stahlstangen selbst findet in den meisten Fällen dieser schädliche Zustand nicht statt, weil dabei die Erwärmung eine vollständiger und gleichmäßigere ist.

Bei der Herstellung von Werkzeugen aus harten Stahlorten empfiehlt es sich, den nötigen Schneid- und Anstellwinkel bloß durch Abschleifen oder Abfeilen zu erzielen, wobei gleich bemerkt werden möge, daß der erstere für einen sehr harten Guß auch 90° und der letztere = 0 sein kann.

Besonders vorsichtig muß das Härten solcher Stähle geschehen. Das Erwärmen derselben darf nicht höher steigen, als bis der Stahl eine mäßig hellrothe Farbe annimmt. Dabei ist es für die Erhaltung der guten Eigenschaften des übrigen Theiles des Drehstahles rathsam, diese Erwärmung nur so weit von der aktiven Schneide gegen das Ende des Stahles reichen zu lassen, als zu einem verlässlich festen Zusammenhange der Schneide mit dem übrigen Messertheile unbedingt nötig ist. In den meisten Fällen reicht dazu eine Länge von etwa 20 mm völlig aus; nur muß sich diese Erwärmung allmählich weiter in den Stahl erstrecken, damit man sonst keine isolirte gehärtete Schicht, die sich leicht abskalen ließe, erhalte. Zu einem solchen Erwärmen kann man wohl jedes gewöhnliche Schmiedefeuer mit Holzkohlenfeuerung benutzen, aber besser eignen sich hierzu speziell für diesen Zweck eingerichtete Zugöfen.

Als Härteflüssigkeit eignet sich hierzu ganz gut das gewöhnliche reine, weiche Wasser (Regenwasser) von etwa 20° C Temperatur. Man führe den Stahl womöglich genau senkrecht in das Härtewasser ein, damit die ganze Schneide auf einmal gleichmäßig abgekühlt werde. Bei schiefer Stellung entstehen leicht unausgeglichene innere Spannungen, welche besonders den Ecken der Schneiden sehr schädlich sein können, weil diese dann leicht abspringen. Ueberzeugen kann man sich von der richtigen Stellung der Stähle beim Härten, wenn man dieselben zuerst nur auf diejenige Temperatur abkühlt, welche der beabsichtigten Anlauffarbe entspricht, und dann aus dem Wasser herauszieht. Laufen die Anlauffarben parallel zur Schneide und nicht schief oder wellenförmig, so ist dies ein verlässliches Zeichen, daß die Härte der Schneide überall gleich ist und daß namentlich die Ecken derselben nicht leicht abspringen werden. Dieses Zeichen ist wohl sonst bekannt, aber es schadet nicht, hier darauf aufmerksam zu machen, daß es hier sehr gute Dienste leistet. Im übrigen ist die Behandlung der Drehstähle für den Hartguß derjenigen für das gewöhnliche Drehwerk ähnlich.

Der Verfasser hatte früher auch viele Jahre Gelegenheit gehabt, zu beobachten, daß diese Methode verlässliche und zufriedenstellende Resultate liefert, ganz besonders dann, wenn sie geschickt und vorsichtig durchgeführt wird. Statt einer jeden anderen Auseinandersetzung möge hier noch ein Beispiel angeführt werden. Es wurde für ein Eisenwalzwerk eine Preßwalze von 345 mm Durchmesser und 590 mm Ballenlänge zum Poliren von Bandeisen abgedreht. Die abgeschreckte harte Ruffe reichte über 20 mm tief in die Walze und verlief allmählich in die Qualität des gewöhnlichen guten Gußeisens. Beim Drehen sowohl als auch in der Verwendung erwies sich die Walze als sehr hart. In 60 Sekunden machte die Walze beim Drehen 2 Umdrehungen, woraus sich eine Schnittgeschwindigkeit von etwa 9 mm in der Sekunde ergibt. Der Vorschub des Drehstahles betrug für 38 Umdrehungen nur 27,3 mm, woraus sich eine Spandicke von etwa 0,71 mm ergibt. Die Spandicke war nicht ganz gleich, weil die Walze nicht völlig kreisrund, sondern etwas elliptisch war, wie es gewöhnlich bei Walzen, die in eisernen Schalen gegossen werden, der Fall ist.

Beim Abschropfen wurden fünf Messer ausgewechselt. Mit dem ersten wurde eine Ballenlänge von 110 mm abgedreht, mit den nachfolgenden vier Messern die Länge von 205, 115, 60 und 100 mm, so daß ein Messer durchschnittlich auf eine Drehlänge von 118 mm ausgereicht hatte, ehe es ausgewechselt werden mußte. Dies entspricht einer Anzahl $i = 118 : 0,71 = 166,2$ Um-

drehungen der Walze oder einer totalen Schnittlänge von annähernd 180 m.

Dieses Resultat ist als ein sehr günstiges zu betrachten. Bedenkt man dabei, daß man dennoch das Messer nach je 1,4 Stunden auswechseln mußte, so ergibt sich daraus deutlich die eingangs angedeutete Wichtigkeit einer sehr sorgfältigen Zubereitung des Drehstahles.

Fehlerhafte Feilen.

Während meiner langjährigen praktischen Thätigkeit, in der ich sehr viel mit der Feile zu arbeiten hatte, ist mir häufig an breiten Feilen ein Fehler bemerkbar geworden, auf den ich hier die Herren Feilenhauer aufmerksam machen und er suchen will, dem Uebelstande energisch zu begegnen. Sie werden sich dadurch ein Dank Aller, deren unentbehrliches Arbeitswerkzeug die Feile ist, sicher erwerben.

Der Fehler besteht darin, daß die Feilen, namentlich die sogenannten nachgehauenen, in ihrem Querschnitte die in beistehender Figur gezeichnete Form haben, daß sie von a zu b nicht gerade (wie punktiert), sondern concav (hohl) sind. Es ist mir schon vorgekommen, daß Feilen über 1/2 mm hohl waren. Dadurch kommt es,



daß die Feilen an den Kanten zuerst stumpf werden und überhaupt mit denselben kein ordentliches Feilen möglich ist. Besonders bei Bearbeitung von großen Flächen erhält man, da nur die Kanten angreifen, nichts als Rissen, ebenso wenn man auf der Drehbank an Achsen, Nocken etc. nachhelfen muß.

Wer ist nun eigentlich an diesem Fehler schuld? Anfangs war ich geneigt, den Herren Feilenhauern allein die Schuld aufzubürden, bis ich einmal gelegentlich in einer Schleiferei dem Uebel auf die Spur kam. Die Schleifer halten die Feile der Länge nach quer über den Schleifstein, dadurch erhält, entsprechend der Rundung des Schleifsteins, die Feile die schädliche Höhlung. Es sollte daher kein Feilenhauer einen Meißel ansetzen, bevor er nicht vorerst mittelst Lineal sich überzeugt hat, daß die Feile von Kante zu Kante gerade ist. Statt eine Höhlung zu haben sollte die Feile eher etwas convex (gewölbt) sein. Erwähnt muß werden, daß die neuen, aus Fabriken bezogenen Feilen diesen Fehler nicht haben. Man mache die Schleifer gegebenen Falls auf diesen Umstand aufmerksam und gebe ihnen die Feilen zum Nachschleifen zurück.

Da die Feilenhauerzöglinge die „Metallarbeiter-Zeitung“ als Organ halten, so wird mein Hinweis auf diesen Uebelstand jedenfalls die genügende Beachtung finden und seine Wirkung äußern. Jm.

Zur Unfallversicherung.

(Entscheidungen des Reichsversicherungsamts.)

* Der Gußpauer B., welcher in einer Eisengießerei zu Tragnitz in der Kreishauptmannschaft Leipzig beschäftigt war, hatte infolge einer Blutvergiftung die Gebrauchsfähigkeit der rechten Hand eingebüßt. Die Sächsisch-Thüringische Eisen- und Stahl-Berufsgenossenschaft lehnte jeden Entschädigungsanspruch ab, da die Vergiftung nicht bei dem Betriebe stattgefunden hätte. Das Schiedsgericht zu Leipzig verurtheilte jedoch nach angestrenzter Klage die Berufsgenossenschaft zur Zahlung einer Rente, indem es das Hauptgewicht darauf legte, daß B. sich nicht wunden, durch welche das Gift in den Körper gedrungen, im Gewerbe zugezogen hätte und es für unerheblich erachtete, ob die Vergiftung selbst im Betriebe oder außerhalb desselben erfolgt wäre. Gegen diese Entscheidung legte die obengenannte Berufsgenossenschaft Rekurs ein, welchen aber das Reichsversicherungsamt unter folgender Begründung zurückwies: Der Gerichtshof hat die zutreffenden Gründe der Vorentscheidung zu den feintgen gemacht. Im übrigen steht es in einer für den Gerichtshof überzeugenden Weise fest, daß minimale Verletzungen an Händen und Füßen zu Blutvergiftungen führen können. Dabei ist nicht notwendig, daß eine mangelhafte Behandlung der Wunde hinzukommt. Sollte aber auch vorliegendes Falles durch eine derartige Behandlung die Wunde zu einer bössartigen geworden sein, so ist damit nicht von vornherein der Entschädigungsanspruch ausgeschlossen; das ist nur dann der Fall, wenn vorzüglich die Wunde dazu benutzt wäre, um eine Rente zu erhalten. Es empfiehlt sich aber auf

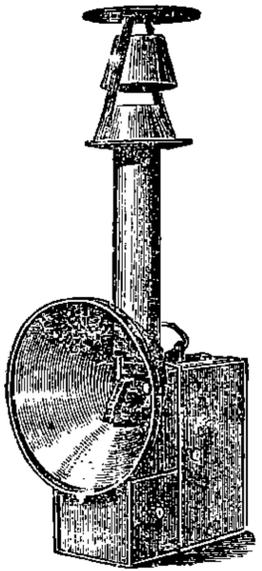
alle Fälle für die Berufsgenossenschaften, ihr Augenmerk darauf zu richten, daß die Wunden gut behandelt werden, damit böse Folgen hintangehalten werden können.

* Der Schneider S. hatte das Unglück, bei Ausübung seiner Berufstätigkeit den Zeigefinger der linken Hand zu verlieren. Die Arbeitsfähigkeit des Verunglückten war durch den Verlust dieses Fingers erheblich beschränkt. S. machte daher Entschädigungsansprüche auf Grund des Unfallversicherungsgesetzes geltend, wurde jedoch von der Berufsgenossenschaft abgewiesen, weil er von seinem Arbeitgeber in demselben Betriebe weiter beschäftigt werde und denselben Lohn, wie vor dem Unfall erhalte. Gleichzeitig stellte jedoch die Berufsgenossenschaft dem S. frei, im Falle der Auflösung seines jetzigen Arbeitsverhältnisses, oder falls er sonst in Folge der Verletzung künftig einen niedrigeren Arbeitslohn erhalten sollte, einen neuen Antrag auf Entschädigung zu stellen, worauf sie unter Verzicht auf den Einwand der Verjährung wegen verspäteter Geltendmachung des Anspruchs einen anderweitigen Feststellungsbescheid erlassen und ihm eine entsprechende Rente zuerkennen werde. Offenbar ging die Berufsgenossenschaft hierbei von dem allgemeinen Prinzip aus, daß der Verletzte aus dem Unfälle nicht Nutzen ziehen, sondern durch die Versicherung nur einen Schadenersatz erhalten solle. Das Reichsversicherungsamt erkannte jedoch dahin, daß die Fortdauer des bisherigen Arbeitsverhältnisses auch bei demselben Lohne den Anspruch auf eine Rente nicht ausschließt; denn diese Fortdauer sei nicht verbürgt und eine später eintretende, von den Folgen des Unfalls unabhängige Verringerung des Arbeitsverhältnisses würde das Verlangen gemäß § 65 des Unfallversicherungsgesetzes nach einem anderweitigen Feststellungsbescheid nicht rechtfertigen, weil darin eine wesentliche Veränderung in den Verhältnissen des Verletzten, welche für die Feststellung der Entschädigung maßgebend sind, nicht erblickt werden kann. Wollte man die Verringerung solcher Verhältnisse, welche mit dem Zustande des Verletzten, d. i. mit seiner Erwerbsfähigkeit nichts zu schaffen haben, wie die Verringerung des Arbeitgebers und der Arbeitsgelegenheit im Allgemeinen berücksichtigen, so würde dies entgegen der Absicht des Gesetzes zum Nachteil der Berufsgenossenschaften, sowie der Verletzten eine fortwährende Schwankung der Rentenverhältnisse zur Folge haben. Der von der Berufsgenossenschaft im vorliegenden Falle erklärte freiwillige Verzicht auf den Verjährungseinwand ist gegenüber der gesetzlichen Bestimmung, wonach der Anspruch innerhalb 2 Jahren nach Eintritt des Unfalls erhoben werden muß, unzulässig und gänzlich wirkungslos. S. erhielt daher 10 Prozent der Rente für volle Erwerbsunfähigkeit, also den fünfzehnten Theil seines bisherigen Arbeitsverdienstes als Rente zugesprochen.

Patent-Magnesiumlampe „Nachtsonne“

von Eisenwerke Waggenau.

Es ist allgemein bekannt, daß Magnesium beim Verbrennen eine intensive hellleuchtende Flamme erzeugt, welche der des elektrischen Lichtes in keiner Beziehung nachsteht. Bis vor kurzer Zeit war es indessen nicht möglich, diese schätzenswerthe Eigenschaft des Magnesium allgemein praktisch zu verwerthen, da der Preis ein enorm hoher war. Seit aber durch das Strahllicht-Verfahren dieses Metall in Bändern zu einem Sechstel des früheren Preises hergestellt wird, ist diese Schwierigkeit gehoben und kostet heute das Magnesium-Licht bei gleicher Lichtmenge nicht mehr als Gas.

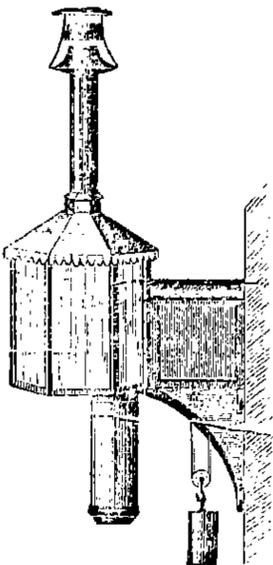


Die neue Gaggauer Magnesiumlampe (Pat. E. 11) „Nachtsonne“ (so genannt weil ihre Licht dem der Sonne am nächsten kommt) wird sicherlich in dem Beleuchtungsfach sehr bald die erste Stelle einnehmen, weil sie 1) überall hin leicht und bequem transportabel ist, (sie hat das Format eines kleinen Handkoffers), 2) bedeutende Lichtmengen entwickelt und sogar Nebel besser durchdringt als jedes andere Licht, 3) nicht explosibel oder sonst feuergefährlich ist und auch keinerlei centrale Anlagen nöthig macht, wie Gas oder elektrisches Licht.

3. Die Lampe funktioniert für sich. Eine vorkommende Störung kann also keinen Einfluß auf den Gesamtbetrieb haben. 4) weil sie keinerlei Betriebskraft erforderlich macht und daher überall sogleich funktionieren kann. Kostspielige Anlagen wie Motoren, Dynamomaschinen, Gas-

oder Drahtleitungen etc. sind bei der Gaggauer Magnesiumlampe nicht nöthig. Die ganzen Betriebskosten reduzieren sich auf ein Minimum!

Die Gaggauer Magnesiumlampe wird hauptsächlich da Verwendung finden, wo man große Lichtmengen braucht, aber keine Betriebskraft für elektrische Beleuchtung oder Gasleitungen disponibel hat. Sie eignet sich ganz vorzüglich zur Beleuchtung von Werkstätten und Werkplätzen, Schaufeln, indem sie sowohl an passenden Säulen als an Wänden montirt werden kann.



Die der Konstruktion zu Grunde liegende Idee ist kurz folgende: Das Magnesium, in ganz dünnen Stücken aufgewalzt, befindet sich aufgerollt in eigens konstruirten Lichtkapseln und wird durch ein Uhrwerk über Rollen in einen Brenner geführt, in welchem es mit hellleuchtender weißer Flamme verbrennt.

Die Behandlung der Lampe ist eine sehr einfache und erfordert keine besondere Fertigkeit. Die Brennkosten stellen sich augenblicklich noch auf ca. 32 Pf. pro Stunde, und für 1 Band, für eine Lampe mit 3 Bändern also auf 0,90-1,10 Mk. die Stunde, mit 5 Bändern auf ca. 1,50-1,60 die Stunde, werden sich indessen durch Voreinrichtung der Fabrikation des Magnesiumbandes vorausichtlich schon in allernächster Zeit auf ca. 20 Pf. pro Stunde für 1 Band reduciren.

Schon bei dem jetzigen Preise des Bandes ist das Magnesium nicht bei gleicher Lichtstärke nicht theurer als Gas!

Die Lampen werden mit den dazu passenden Magnesiumrollen fertig zum Gebrauch geliefert, so daß man nur nöthig hat das Uhrwerk in der Richtung der Pfeile vorsichtig aufzusetzen. Bevor man das Uhrwerk ansieht muß natürlich zu sehen werden, daß das Werk vermittelst des Hebels arretirt (abgestellt) ist, damit nicht unabhingeweise Magnesiumband ausläuft. Ist alles in der Lampe beständige Magnesium verbrannt, so ist ein Auswechseln der Rollen nöthig.

Nach jedesmaligem Gebrauch empfiehlt es sich, Schornstein, Kessel, Rollenapparat und Brenner zu reinigen. Die drei letzten Theile können zu diesem Zweck abgenommen werden, letzteren reinigt man vorzüglich mit einer Bürste. Das Abschleifen muß ebenfalls jedesmal geschehen werden.

Eine solche Lampe kostet, je nach Größe 140-200 Mk. und leistet dafür ein Licht von 450-1200 Normalkerzen.

Auf nach Patagonien!

Lieber Freund! Sie haben mir die Nummer 39 der „Eisen-Zeitung“ vom 29. September 1887, in welcher meine Jurisprudenz: „Verlechte Welt“ (Nr. 39) abgedruckt ist. Ich bin zu Thronen gerührt über die aufopfernde That des Organs der Eisenbarone. Sie hat zeigen wollen, daß sie eine Kritik vertragen, sie bringt dieselbe sogar im Wortlaut und bietet dadurch ihren Lesern Gelegenheit, einmal eine Kritik ihrer Bestrebungen vom Arbeiterstandpunkte aus kennen zu lernen.

Sie hat es aber nicht unterlassen können, einige Handnoten zu meinem Artikel zu machen, die so herzlich dumm sind, daß es genügt, nur ein paar herauszugreifen.

Sie sage an einer Stelle: „Die Arbeiter mit dem Rieseneinkommen von 798,72 Mk. verzerren die Kapitalien der Fabrikanten“, dazu bemerkt die „Eisen-Zeitung“: „Das Einzige wird hier etwas nachgelesen. Beschäftigt sind 221000 Mann à 798,72 Mk. = 176,517,120 Mk.“ Die „E.-Z.“ will also den Staub erwehen, daß dies die Kapitalien der Unternehmer sind. Aber die Arbeitslöhne sind der Entgelt für eine bestimmte Arbeitsleistung, deren Produkte der Unternehmer erhält. Derselbe aber erhält nicht nur das Produkt, welches das Äquivalent des Arbeitslohnes ist, sondern auch ein Mehrprodukt, für das er keine Zahlung leistet. Doch dies nur nebenbei! Feststeht, daß den Arbeitslöhnen Arbeitsleistungen gegenüberstehen. Will etwa die „E.-Z.“ behaupten, daß die Löhne den Arbeitern von den Unternehmern geschenkt worden sind? Wenn wirklich 176,517,120 Mk. an Löhnen gezahlt worden sind, wie hoch ist die Totalsumme der Unternehmerrgewinne???

Der Kapitalist, sage ich, ist nichts ohne die Arbeiter, die Arbeiter wären Alles ohne die Kapitalisten. Die „E.-Z.“ schreibt: „In Patagonien gibt es noch fruchtbare große Strecken, ohne alle Kapitalisten, wie wär's wenn die Herren dort veruchten, „Alles zu sein“?

Sa, wie wäre es, wenn die fleißigen Hände der Millionen von Proletariern ruhten, wenn die Arbeiter feierten, wo und was würden die Kapitalisten sein, die ihre Stellung nur durch Exploitation der Arbeiter, nur durch das Lohnsystem behaupten? Die Herren Kapitalisten könnten ja mit und sonderbar von der Bildfläche verschwinden, der Produktionsprozeß braucht nur genossenschaftlich geleitet zu werden, und kein Dahn würde nach den Eisenbaronen trüben.

Wenn die Arbeiter nach Patagonien gehen würden, dann würden sie das Land kultiviren und kolonisiren. Die Eisenkönige säßen in Deutschland, die Lärche ständen still, der Herr Krupp müßte den Spaten in die Hand nehmen und Kartoffeln hacken, die Frau Gemahlin Hausarbeit verrichten, und der Redakteur der „Eisen-Zeitung“ müßte am Schraubstock stehen und zeigen, daß er zwar zu helfen, nicht aber zu schloßern versteht.

Machen wir einmal den Versuch! Die Arbeiter haben keine Mittel zu solch kostspieligen Reisen; mögen die Eisenbarone eine große Expedition ausführen und mit Rind und Regel nach Patagonien fahren.

Mögen sie einmal dort ihre Künste zeigen, mögen sie zeigen, was sie zu leisten verstehen, mögen sie in Patagonien offenbaren,

was ein Kapitalist ohne Arbeiter, ein Unternehmer ohne „Hände“ bedeutet.

Auf nach Patagonien, ihr Herren! Nehmet mit den Redakteur der „Eisen-Zeitung“, er wird vielleicht, weiser als das delphische Orakel, die Bedeutung der Kapitalisten für den Produktionsprozeß in ihrer ganzen Herrlichkeit enthüllen.

Vielleicht gelingt es dem Braven, die wilden Eingeborenen zur „Arbeit“ zu „erziehen“, wie der kolonialpolitische Kunstausdruck für Sklavenarbeit lautet.

Aber ich fürchte ich fürchte, wenn die Eisenkapitalisten an der äußersten Südspitze Südamerikas kapitalistische Maden bekommen und sich etwa als Plantagenbesitzer aufstehen würden, daß die wilden Feindkämpfer zur Hand greifen und sie ihren Gütern um die schöngeformten Ohren legen würden. Und das wäre doch schade.

Doch sei dem wie ihm wolle, wir Arbeiter, wir Eisenarbeiter haben in Deutschland noch so viel zu thun, daß wir unseren „Chefs“ die Reise nach Patagonien überlassen.

Zum Schluß muß ich der „Eisen-Zeitung“ meine Anerkennung darüber aussprechen, daß sie für Verbreitung meines Artikels in Unternehmerteilen gesorgt hat. Es ist das Unheil der Könige, auch der Eisenkönige, daß sie die Wahrheit nicht hören können.

Und da wir ihnen gegenüber sonst nicht zum Worte gelangen, so ist es brav von der „Eisen-Zeitung“, daß sie das Agitieren für uns in die Hand genommen hat.

Leben Sie wohl!

Ihr unbelächterter Ray ntopf II.

Correspondenzen.

Mürnberg. Die auswärtigen Kollegen warnen wir vor den Ausschreibungen nach Formern seitens der Firmen Caspar Berg, Metzger u. Friebe, indem in diesen Gegenden nur Akkordarbeit existirt, welche so schlecht bezahlt ist, daß bei angestrengtester Arbeit nur ein geringer Lohn zu erzielen ist. 12-15 Mk. in Akkord ist gewiß ein Hungerlohn. Namentlich ist aber der Meister bei Berg zu empfehlen, der alle guten Arbeiter fortbeißt, damit ihm seine „Kenntnisse“ nicht dadurch verdunkelt werden. Bei Metzger und Friebe ist es kürzlich vorgekommen, daß ein Formner, der auf die Maschinenarbeit nicht so eingearbeitet ist, wöthentlich 8 Mk. (ach: Mark!) verdiente, und dabei hatte er keinen Ausschuß. Die Folge von diesen Zuständen ist, daß die Formner immer gleich nach dem ersten Arbeitstag zu arbeiten aufhören, dann folgt wieder neues Ausschreiben und so geht der Tanz weiter. Die Kollegen in allen Giebereien leiden darunter sehr, sie dürfen viel Unterfristung zahlen und haben noch unter dem Druck des Angebots von Arbeitskräften zu leiden. Was die wenigen besseren Werkstätten betrifft, wo ein bestimmter Tagelohn bezahlt wird, so werden da jetzt selten Formner eingestellt, indem von diesen der Winter eingehalten wird, da sie in Sommer beschäftigt. Formner auch im Winter bleiben. Durch gute Organisation werden die ersten Giebereien auch noch gezwungen werden, ihre Verhältnisse zu Gunsten der Arbeiter zu ändern.

Es soll allerdings nicht verschwiegen werden, daß in den Giebereien, die einen anständigen Lohn zahlen, auch noch Dinge existiren, die gemildert werden könnten, nämlich die Ueberstunden. Es geht die Arbeit in manchen Giebereien schon um 4 Uhr Morgens los und dauert bis Abends 8 Uhr. Wann nun auch für die Ueberstunden besser, bis zu 50 Pf. bezahlt wird, so kommt der Ueberarbeit, die den Arbeiter auf die Dauer zu sehr mitnimmt, doch es halt gethan werden; man stelle einfach mehr Arbeiter an, dann wird die nöthige Arbeit ebenso gut und noch besser fertig und der Arbeiter hat auch sein Ruhestunden.

Hayrentz. Wie machen die auswärtigen Kollegen darauf aufmerksam, daß Reisende von hier, da sie Gelegenheit haben, dem Metallarbeiter-Verein beizutreten und es nicht gethan haben, nicht zu unterstehen sind. Denn wir haben uns alle Mühe gegeben, die Kollegen aus einer der größten Werkstätten heranzuziehen, aber jedenfalls auf Furcht vor ihren Vorgesetzten, welche früher Fachvereinsmitglieder waren, kamen sie nicht.

Gotha. In der am 3. Oktober stattgefundenen außerordentlichen Generalversammlung des Metallarbeiter-Vereins wurde Louis Gille als Vorsitzender gewählt und sind Briefe und dgl. an denselben zu adressiren. Neujahrsvorstellung wird ebenfalls vom Vorfrischen Mittags von 12-1 und Abends von 7-8 Uhr, Kinderversfr. 32, ausgeführt. Das Anschauen der Formner ist nicht gestattet.

Thyloe. Der Fachverein der Metallarbeiter von Thyloe und Umgebung hielt Montag, den 3. Okt. eine gut besuchte Generalversammlung ab. Die Tagesordnung lautete: 1) Aufnahme neuer Mitglieder. 2) Kasienbericht des Kassierers. 3) Vorstandswahl und 4) Verschiedenes. Nachdem 6 Mitglieder aufgenommen wurden, war der erste Punkt der Tagesordnung erledigt. Darauf verlas der Kassier die Einnahmen und Ausgaben vom letzten Berichtsjahr. Die Revisoren theilten mit, daß die Bücher sowie Kasse sich in bester Ordnung befinden, worauf dem Kassier Decharge ertheilt wird. Die Vorstandswahl ergab folgenden Resultat: E. Fiedler wurde als erster und Hr. Matthieser als zweiter Vorsitzender gewählt. Als erster Schriftführer wurde H. Kerschirch und als Revisoren Kräger und Dominik gewählt. Zum 4. Punkt wurde von der Versammlung beschlossen, daß am 23. Oktober ein Ball abgehalten werden und der Erlös zu Gunsten kranker und bedürftiger Mitglieder unseres Vereins verwendet werden soll. Ferner wurde beschlossen, die „D. Metallarbeiter-Ztg.“ weiter zu halten. Durchreisenden Kollegen, welche Mitglied eines Fachvereins sind, diene zur Nachricht, daß sie sich betrefss des Geschenkes an den ersten Vorsitzenden E. Fiedler, wohnhaft Nitterstraße 88, zu wenden haben. Der Kassier Carl Fiedler wohnt Wiltstraße 61 und bezahlt das Geschenk, nachdem der durchreisende Colleague sich beim Vorsitzenden legitimirt hat.

Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter. (S. 5.)

Abrechnung der Hauptkasse pro September 1887.

Einnahme v. Kassendebitor ultimo Dec. 1886. Von Wachen 120. Alchemnitz 80. Altenturg 200. Altona 150. Annen 20. Arnbach 40. Aschaffenburg 83,83. Bamberg 50. Darmstadt 200. Darnsdorf 28,07. Bayreuth 45. Weidenheim 80. Berlin 1 200. Weyendorf 80. Wornheim 400. Wollndorf 28,01. Braunschweig 800. Bodenmühl 90. Bremen 800. Breslau 200. Brückingen 50. Buchholz Gr. 30. Burg b. Magdeburg 50. Buiggarnbach 50. Cannstatt 1.0. Cassel 100. Cassel 100. Charlottenburg 100. Chemnitz 150. Coburg 12. Ebn a. Rh. 150. Coesfeld 40. Göttingen 20. Göttingen 40. Delfern 80. Düsseldorf 100. Duisburg 75. Diemitz 50. Eberstadt 40. Eifel 100. Eiberfeld 100. Esfurt 117,68. Escherheim 70. Eplingen 100. Etzhausen 20. Faurndau 80. Flödingen 100. Freiburg i. Breisgau 10,17. Friedberg 10,01. Friedrichsfeld 55. Rühl 400. Fulda 21. Gaden 100. Geilenberg 50. Geis 85. Giebichenstein 100. Ginnheim 58,08. Gmünd 70. Göttingen 300. Gorbitz 100. Gressen 9,80. Gressenbroich 14,32. Gunnersbach 35. Griesheim b. Darmstadt 24. Hamn 50. Hanau 100. Hannover 200. Hausen 50. Heerdt 25. Heilbronn 100. Herford 40. Högberg 40. Humboldt-Colonie 100. Hattersheim 50. Haineln 50. Heroldshausen 56. Karlsruher 400. Kiel 200. Kirchheim u. T. 42. Klogische 50. Königsberg 800. Laar 50. Langenfeld 11,93. Langen 50. Laubach 60. Laufach 50. Lechhausen 150. Lindenhof 150. Leipzig 130. Letmathe 20. Liegnitz 60. Limbach 35. Limburg 40. Linden 100. Lohar 40. Lohndorf 60. Ludwigsbad 20. Magdeburg 100. Mainz 300. Mannheim 600. Marten 70. Merckel 100. Michelstadt 12. Mühlhausen i. Th. 84,21. Mörz 10. Neckarau 200. Neckarsulm 9,70. Neife 36. Neudorf 37,26. Neuenbürg 50. Neumünster 30. Neuf 50. Neustadt i. O. 50. Oberpfeffermühl 100. Oberad 70. Oberusel 86,71. Oberthausen 50. Olpe 50. Otzenhausen 50. Pflanz 60. Plauen b. Dresden 87,83. Preungersheim 72. Rabenau 50. Randersacker 69,92. Rgendorf 100. Rath 31,46. Ratibor 50. Ravensburg 160. Regensburg 150. Reutlingen 100. Reutheim 50. Rodenkirchen 60. Rötgen 31. Ruffelsheim 43,45. Saalfeld 80. Sachsenhausen 200. Schlader 70. Schleibitz 20. Schleswig 40. Schwabach 80. Schwanheim 56,94. Speidorf 100. Schweinfurt 100. Schwanheim 50. Seidenheim 30. Straßdorf 40. Sudenburg 200. Schiffbed 117,15. Unterbach 24. Weid 50. Weibach 60. Weibach 30. Wangen 50. Weiskirchen 100. Walbachschaff 60. Werder 50. Wermelskirchen 106,75. Westhofen-Ensen 40. Weitzbergen 40. Würzburg 250. Würzen 27,31. Weiskirchen 47. Worms 34. Zornheim 56,72. Zwickau 41,63. Beitragsgeld von 6 Mitgliedern 7,80. Beiträge von einzelnen Mitgliedern 148,61. Bußen von franten Mitgliedern 9. Porto von einzelnen Mitgliedern 12,48. Sonstige Einnahme 9,64. Summa: 129,230,53.

Ausgabe. Nach Altona 150. Altdorf 50. Baden-Baden 60. Berlin 8 300. Deuf 150. Dietrichsdorf 80. Dortmund 50. Ebing 50. Esfurt 50. Etzheim 75. Eiler 175. Fernerleben 50. Glösa 50. Hagen 110. Haspe 100. Heibingfeld 50. Hamburg-St. Georg 125. Kleeberg 50. Mühlheim a. d. R. 120. München-Glabach 50. Mederich 30. Niefen 100. Oberstein 100. Ottersleben Kl. 30. Renscheid 150. Rheyt 50. Straßburg i. E. 50. Stollberg b. Chemnitz 80. Zeitnang 50. Untertosen 50. Urberach 75. Weimar 50. Kranke ngel an: J. Benz, Winzler 28,85. L. Volk, Polzin 42,90. A. Geinger, Neubiting 16,70. C. Höpman, Heideberg 74,55. C. Heirze, Döck 47. C. Jäger Waltershausen, 13,20. G. Källoff, Aitena 11,70. H. Koritz, Spandau 48,75. C. Köthe, Karlsbafen 11,70. A. Köhnen, Wildungen 35,20. E. Nisbach, Nürnberg 12. W. Ruff, Scheeren 26,40. A. Sa je, Springe 11,70. G. Seng, Casdorf 21,45. Beipflanzungskosten für H. Raag, Helmstadt 109,70. Abonnement der Deutschen Metallarbeiterzeitung für das 1. u. 2. Quartal 1887 468. 3000 Adressenformulare 45. Gehalt an die Vorstandemittelglieder 435. Porto, Schreibmaterial u. dgl. 145,47. Gerichtskosten in Sachen der Ortskaffe in Leipzig 80. Summa 4345,27.

Bilance. Einnahme Mk. 129,230,53. Ausgabe " 4345,27. Kasienbestand " 124,885,26.

Trotz unserem Ersuchen in Nr. 37 d. Btg. um pünktliche Einlieferung der Abrechnungen für Juli-August, sowie besonderer schriftlicher Aufforderungen haben nachbenannte Filialen dieselben bis heute noch nicht eingeleitet: Altenberg, Dohl, Ebgingheim, Grotzsch, Glashütte, Hilben, Hameln, Dörschhausen (fehlt noch Mai-Juni) Dörtingen, Plauen i. V., Schramberg und Schwarzort. Wir fordern die Ortsbeamten dieser Filialen hiermit nochmals auf, die Abrechnung sofort einzuliefern, andernfalls der Vorstand sich veranlaßt sieht, andere Maßregeln zu ergreifen. Das Mitgliedebuch 24375a, ausgestellt für Phil. Michael Fried, Gieser, eingetreteten 24. April 1887 in Göttingen, ist als verloren gemeldet und wird hiermit für ungültig erklärt. Hamburg, den 8. Oktober 1887. Mit Gruß Der Vorstand.

Reisenunterstützungsvereine der Feilenhauer. Offenbach. Carl Jaworsky aus Königsberg reiste vor vier Wochen hier zu; trotzdem ihm von unserm Kassier mitgeteilt wurde, daß das Umschauen hier verboten ist, nahm derselbe jedoch keinen Anstoß sich bei den hiesigen Fabrikanten auf

die schmutzigste Weise aufzuführen. Nachdem ihm von Herrn Fuhr das Geschäft verboten war, versuchte er sein Hehl bei Herrn Lynner, wo seine Bemühungen auch von Erfolg gekrönt wurden. Wir glauben aber, daß die Herrlichkeit nicht lange dauern wird. Vom Verein will er nichts wissen, trotzdem er wiederholt aufgefordert wurde, beizutreten; er behauptet den Verein nicht nötig zu haben. Sollte er bald oder später anderswo auftauchen, so setzen hiermit alle Vorstände auf ihn aufmerksam gemacht. Andreas Seyfried aus Offenbach wurde nach § 8 Abs. 1 aus dem Verein ausgeschlossen.

Prälim. Nachdem wir bereits in Nr. 35 unseres Organs bekannt gaben, daß Eug. Brendl und Jos. Gappach, welche bei e freiwillig aus dem Verein ausgetreten, nach einstimmigen Beschluß nicht mehr aufgenommen werden, und jetzt dieselben von uns eine Verichtigung im Organ verlangen, so geben wir Oben genannten folgende Erklärung als Gründe der Nichtwiederaufnahme: 1) Eug. Brendl äußerte sich, er hätte lieber seine Beiträge auf die Straße geworfen, als in den Verein bezahlt, dann hätte sie doch ein armer Teufel gefunden, ferner hielt er noch einen, dem Verein fernstehenden Kollegen vom Beitritt zum Verein ab, mit der Angabe, „es geht doch nichts zusammen.“

Jos. Gappach erklärte, „er trete jetzt aus dem Verein aus und wenn es wieder besser geht, dann trete er wieder bei.“ Zur Zeit seines Austritts existierte eine kleine Krise. Wir überlassen die Beurteilung einem jeden Leser selbst. Ferner geben wir bekannt, daß Robert Volkert nach § 8 Abs. 1 ausgeschlossen wurde.

Augsburg. Wir geben hiermit bekannt, daß Anton Bierl aus Cham im Wald (Bayern), der nach wiederholter Aufforderung sein Kostgeld sowie das dazu entlehnte baare Geld nicht bezahlte, aus dem Verein ausgeschlossen wurde.

Breslau. In unserer letzten Versammlung legte unser Kassier Albert Böckel, da derselbe Meister wird, sein Amt freiwillig nieder, und wurde an dessen Stelle Robert Weiß, Berlinerstraße 24, 2. Stg., gewählt. Alle Briefe sind an unseren Schriftführer Herrmann Orizka, Mariannenstraße 2 zu senden. Ferner benachrichtigen wir alle Kollegen, daß in unserem letzten Vereinsabend besch offen wurde im Laufe dieses Monats in Anbetracht unserer schlechten Lohnverhältnisse eine öffentliche Versammlung einzuberufen, wozu sämtliche Herren Arbeitgeber eingeladen sind.

Berlin. Die Arbeitseinstellung in der Werkstatt des Herrn Magdefrau ist beendet. Näheres in nächster Nummer.

Briefkasten.

Herford. W. Es ist gut so. Mehrere Einwendungen mußten für nächste Nummer zurückgestellt werden.

Anzeigen.

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

Fürnberg.

Kochverein der Schlosser und Maschinenbauer. Samstag, den 15. Oktober, Abends 8 Uhr, im Vereinslokale „König von England“

Mitgliederversammlung.

Tagesordnung: 1) Aufnahme neuer Mitglieder. 2) Abrechnung vom 3. Quartal. 3) Verschiedenes. Zahlreicher Beteiligung sieht entgegen Der Vorstand.

Lübeck.

(Zachverein für die Eisen- und Metallindustrie-Arbeiter.) Zur Nachricht, daß die Reiseunterstützung, welche vom 1. Oktober an 75 Pf. beträgt, im Hartzahls Gasthof, Lederstraße 3, ausbezahlt wird. Dasselbst Herberge. Ferner haben wir einen Arbeitsnachweis für Ferner errichtet, geöffnet Abends von 8-10 Uhr, in welcher Zeit auch die Reiseunterstützung ausbezahlt wird. NB. Das Umschauen der Forme ist nicht gestattet.

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 Höppler, Hundestraße 41, ab.

Metallarbeiter-Fachverein Cannstatt. Unser Lokal befindet sich jetzt bei Herrn Gottlob Wosfert, Restauration, Seelbergstr. Der Ausschuß.

Bernburg.

Abonnements auf die „Metallarbeiter-Zeitung“ nimmt entgegen Carl Dettjochs, Hofstr. 7.

Von der Redaktion des Blattes merken die Nr. 5, 15 und 17 des Jahrgangs 1884, Nr. 2 und 43 des Jahrgangs 1885 in einigen Exemplaren benötigt. Freunde, welche guterhaltene Exemplare besitzen und dieselben entbehren können, werden um gefällige Einlieferung ersucht.

Bur gefälligen Beachtung! Soeben erschien in unserm Verlag der Deutsche Handwerker- und Arbeiter-Notiz-Kalender für 1888. (X. Jahrgang.) Seit Jahren ist unser Notizkalender in den deutschen Arbeiter- und Handwerkerkreisen rühmlichst bekannt. Derselbe ist bekanntlich nicht bloß Kalender, sondern zugleich Notizbuch und Gesetzesammlung. Nachde schon seit verchiedenen Jahren die Ausstattung des Kalenders, insbesondere die Buchbindearbeit an demselben sich ganz besonderer Anerkennung zu erfreuen hat, ist auch dieses Jahr sowohl auf den Inhalt als die äußere Ausstattung die größte Sorgfalt verwendet und namentlich zum Einband nur bestes Material verwendet worden. Hauptfachlicher Inhalt des Kalenders: Kalenderium mit vollständig neu bearbeitetem Geschäftskalender. — Postalische Bestimmungen, gleichfalls neu zusammengestellt und ergänzt. — Auszug aus dem Reichs-Verordnungs-Gesetz. — Die wichtigsten Bestimmungen der Gewerbeordnung über das Verhältnis der gewerblichen Arbeiter zu ihren Arbeitgebern. — Die neue Innungs-Novelle. Gesetz vom 6. Juli 1887. — Das Socialistengesetz. — Die hauptsächlichsten Bestimmungen aus sämtlichen in Deutschland geltenden Vereinsgesetzen. — Einnahme- und Ausgabe-Zellen für die Haushaltung. — Schreibpapier mit Datum für Tagesnotizen. — Leeres Schreibpapier. — Briefkästchen. Wir haben, wie seit drei Jahren, den Kalender wieder in zwei Qualitäten anfertigen lassen: I. Qualität briefkastchenartig, sehr gut gebunden, mit Gummi- und mehr Schreibpapier wie in Sorte II. Preis 75 Pf. II. Qualität, einfache Ausgabe, solid ausgestattet, etwas weniger Schreibpapier wie Sorte I Preis 50 Pf. Baldigen belangreichen Bestellungen sehen entgegen Hochachtungsvoll Wörlein & Comp.

Tüchtige Installateure sofort auf längere Dauer gesucht. Meldungen bei der Verwaltung des unterfertigten Werkes. Fürth, Oktober 1887. Städtisches Wasserwerk.

Ciseleur. Auf einem Hüttenwerk im Regierungsbezirk Wiesbaden, welches feinere Defen und Baugesenstände darstellt, findet ein tüchtiger, in feinen Arbeiten geübter Ciseleur sofort dauernde Stellung. Briefe unter W. befördert die Expedition.



Durch den Verkauf diverser Sorten sogenannter engl. Lederhosen, welche am größten Teil aus wertlosem Material bestehen, gemungen, 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. Qualität Mk. 9,50. II. " " 8,50. III. " " 7,50. Versandt nach Auswärts franco gegen Nachnahme. Siegfried Pelz, Ploehnhofstr. 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.