



Organ für die Interessen der Metallarbeiter.

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

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

Inserate die dreispaltige Beilage 20 Pf., Klassen- und Versammlungsanzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 Pf. die Zeile. Red. u. Expedition: Nürnberg, Weigenstraße 12.

Nr. 15.

Nürnberg, 14. April 1888.

6. Jahrgang.

Eine interessante Statistik.

Unsere kerndeutschen Chauvinisten pflegen die Nase zu rümpfen, wenn von dem Riesenreich jenseits des Ozeans, wenn von den Vereinigten Staaten die Rede ist. Goethe's Wort:

Amerika, du hast es besser,
Fast keine Burgen, keine Schlösser"

verschmüpft diese Normalreichsphilister ganz gewaltig. Die Yankee*) sind ihnen ein materialistisch gesinntes Krämervolk, baar aller Romantik, baar aller Rücksicht auf den verehrten chinesischen Zopf, so dem germanischen Spießer meterlang herunterbaumelt.

Nordamerika ist thatsächlich auf dem Wege, nicht allein der gewaltigste Ackerbau treibende Staat, sondern auch der mächtigste Industriestaat zu werden. Nicht beengt durch zünftig-kleinbürgerliche Rücksichtigkeiten wie in der alten Welt, hat sich in der Union der Kapitalismus mit Windeseile entfaltet. Die Parole lautet auf allen Gebieten des wirtschaftlichen Lebens: Großbetrieb.

Die natürliche Konsequenz dieser reizend schnellen Entwicklung, die Bildung kolossaler Vermögen, die Entstehung eines sich tagtäglich mehrenden Proletariats, ist nicht ausgeblieben, sie konnte nicht ausbleiben. Die soziale Frage erhebt auch in Nordamerika mahrend ihr Haupt.

Darüber werden wir sehr gut unterrichtet durch — amerikanische Regierungsbeamte. In einer Reihe von Staaten der Union bestehen vortreffliche Bureaux für Arbeitsstatistik, deren Berichte über die Sozialzustände, die Lage des werththätigen Volks, Lohn- und Lebensverhältnisse, Arbeitszeit u. s. w. ungeschminkte, erschöpfende Mittheilungen enthalten. So etwas gibt es im Lande der vielgepriesenen Sozialreform, in Deutschland nämlich, nicht.

Das älteste Bureau dieser Art ist das des Industriestaates Massachusetts, geleitet von dem wohlbekannten bewährten Statistiker D. Carroll Wright. In seiner neuesten Veröffentlichung gibt derselbe eine Uebersicht, die ein außerordentlich klares Spiegelbild der Zustände von einem industriell höchstentwickelten Bezirk der Ver. Staaten gibt und die beweist, daß die herrschende Produktionsweise auch in Nordamerika bereits in ihren Wirkungen aufs schärfste sich äußert. Wright liefert nämlich eine Statistik der Arbeitslosen im Staate Massachusetts für das Jahr 1885, aus der wir das Wichtigste in Folgendem mittheilen.

Nach Wright's Untersuchungen waren im Staate Massachusetts von im Ganzen 816470 erwerbsfähigen Personen 574881 das ganze, dem Censur vom 1. Mai 1885 vorausgehende Jahr hindurch beschäftigt und 241585 zeitweilig in ihrem gelernten Gewerbe unbeschäftigt. Also beinahe 30 pCt. aller erwerbsfähigen Personen waren arbeitslos: auf 3,38 Erwerbsfähige kommt bereits ein zeitweiliger Erwerbsloser. Die durchschnittliche Dauer der Arbeitslosigkeit betrug bei den Unbeschäftigten 4,11 Monat.

Nach dem Geschlecht getrennt finden wir 178628 oder 74 pCt. Männer und 62961 oder 26 pCt. Frauen. Die Dauer der Arbeitslosigkeit war bei den Männern meist länger als bei den Weibern. Das ganze Jahr waren nicht beschäftigt 753 Männer und 69 Weiber.

Nach dem Alter waren von den arbeitslosen Männern 87677 oder 49,09 pCt. in dem sogenannten besten Alter von 20—40 Jahren, bei den Frauen überwiegen die Altersklassen von 14—29 Jahren mit 46222 Personen oder 73,41 pCt.

Nach dem Berufe waren von den beschäftigungslosen Männern 117792 oder 65,94 pCt. Industrie- und Manufakturarbeiter, dann folgen die gewöhnlichen Arbeiter (Tagelöhner u. s. f.) mit 20346 Köpfen oder 11,39 pCt., landwirtschaftliche Arbeiter mit 15130 oder 8,47 pCt., Handel mit 8262 Personen oder 4,62 pCt., Verkehr mit 7014 oder 3,93 pCt. Von den 62961 arbeitslosen Weibern kamen 49249 oder 78,22 pCt. auf Industrie und Manufaktur.

Von den in ihrem gelernten Berufe arbeitslosen Männern fanden während ihrer Arbeitslosigkeit 99177 oder 5,55 pCt. in anderen Berufen vorübergehende Beschäftigung, von den Frauen 841 oder 1,33 pCt. Die größte Fähigkeit in anderen als den gelernten Berufen zu erwerben zeigte sich bei Industriearbeitern. Die Industrie mit ihrer Maschinenproduktion, die an Stelle der geschicktesten Arbeit immer mehr bloße Handlangerei setzt, wirbelt beständig auch die Arbeiter aus einer in die andere, mehr oder weniger verwandte Berufsart.

Solch zahlenmäßig belegte, aus amtlichen Quellen geschöpfte Thatfachen zeigen uns, wie die Ueberproduktion, die Geschäftsstockung, die Krisis, der Ersatz der Handarbeit durch Maschinerie auch in Amerika eine riesige industrielle Reservearmee bereits geschaffen haben und fortwährend neu erzeugen.

Aber D. Carroll Wright sagt uns auch, wie gegen diese drohende Gefahr angeämpft werden soll. Sein Bericht schließt mit den Worten: „Die ganze

industrielle Arbeit der Manufakturen im Staate Massachusetts bei Beschäftigung aller darin arbeitsfähigen Personen kann in 307 Tagen mit 9,04 stündiger täglicher Arbeitszeit geleistet werden, und in den gesamten Erwerbszweigen bei einer täglichen Arbeitszeit von 8,99 Stunden. Die Schwierigkeit, eine gleichmäßige Beschäftigung in den verschiedenen Erwerbszweigen zu sichern, liegt hauptsächlich in der richtigen Verteilung der Arbeitszeit.“

Wright fordert also, weil er ein tüchtiger Denker der wirtschaftlichen Fragen, weil er ein klarer, praktisch und theoretisch geschulter Kopf ist, die Einführung des gesetzlichen neunstündigen Maximalarbeitstages.

Was meinen die deutschen Fabrikinspektoren dazu, was die Herren vom Reichsamt des Innern, was der deutsche Minister für Sozialpolitik, Herr von Boetticher?

Ein Fachmann, ein anerkannter Fachmann, ein Beamter ist es, der für das arbeitende Volk in die Schranken tritt.

Aber was thut das?

D. Carroll Wright ist ja nur ein Yankee.

Ueber das Reinigen (Decapiren) der Metalle und ihrer Legirungen.

(Fortsetzung.)

Man setze sich in solchen Fällen ein Säuregemisch zusammen aus

Rauchender Schwefelsäure 1 Kilo
Salzsäure concentrirt 150 Gramm
Salpetersäure 40° B. 75

Dieses Gemisch muß streng vor jedem Tropfen Wasser behütet werden und immer dicht verschlossen aufbewahrt bleiben. Die Wirkung des Säuregemisches beruht auf der Bildung eines kleinen Theils Königswasser (durch die Verbindung der Salz- und Salpetersäure) in einer größeren Menge Schwefelsäure. Diese letztere bewirkt, daß Metalle und Legirungen nicht angegriffen werden.

Die Anwendung des Gemisches geschieht derart, daß man die zu vergoldenden Gegenstände in die Säure einlegt und nachsieht, ob das Gold vollständig entfernt ist. Man erkennt dies daran, daß der ganze Gegenstand von der Gelbbrenne gleichmäßig angegriffen wird. Da man nun beim jedesmaligen Nachsehen mit viel Wasser abspülen muß, jedoch keine Spur von Wasser in die Säure kommen darf, so muß der Gegenstand jedesmal entweder über Feuer oder in Sägespänen getrocknet werden,

*) Sprich Jänkis; Spottname für die Nordamerikaner.

ehe er wieder in die Säure eingelegt wird. Sobald das geringste Theilchen Wasser in diese Säure kommt, greift dieselbe das Grundmetall (Kupfer und Zinnlegungen) an. Da bei der Benutzung der Säure nur das Abnigswasser verbraucht wird, so hat man wenn die Säure nicht mehr wirken sollte, Schwefelsäure und Salzsäure in dem angegebenen Verhältnisse (1:2) zuzusetzen. Bei längerem Gebrauch kann man auch, das in der Säure aufgelöste Gold wieder gewinnen. Man verfährt folgendermaßen: Man vermischt die Säure mit der 10-12fachen Menge Wasser und setzt eine Lösung von schwefelsaurem Eisenoxydul zu. Hierdurch wird das Gold als feines Pulver gefällt, setzt sich am Boden des Gefäßes und kann nun eingeschmolzen werden.

Ein zweites Verfahren zum Entgolden besteht in Folgendem: Man hängt die Gegenstände in ein altes, fast unbrauchbar gewordenes Goldbad als Anode. Als Waare hängt man ein Stück Platinblech ein. Nachdem die Dynamomaschine oder Elemente einige Minuten gewirkt haben, ist das Gold abgezogen.

Häufig mag es nun bei solchen Arbeiten vorkommen, daß dieselben in ihrer Farbe und im Ansehen derart leiden, daß in der Gelbbrenne kein guter Farbenton mehr erreicht wird. Für solche Fälle nun kann ich ganz besonders die ausführlich beschriebene Vorbrenne empfehlen. Dieselbe wird den Sachen wieder, soweit als dies möglich, eine schöne gleichmäßige Farbe geben. Die weitere Behandlung, gleichviel ob zum Bronciren oder sonst anderen Verarbeitung ist bereits weiter oben beschrieben.

Entsilbern. Auch diese Operation kann man wie das Entgolden mit Säuren als auch mit galvanischem Strom durch Umschaltung der Pole vornehmen. Im letzteren Falle hat man nur anstatt eines alten Goldbades ein altes Silberbad zu nehmen. Auch kann man als Waare eine Silberanode benutzen.

Nimmt man diese Arbeit durch Säuren vor, so gelten dieselben Regeln wie beim Entgolden, nur sind die Säuren wie folgt zusammen gestellt:

100 Gramm wasserfreie rauchende Schwefelsäure
100 Salpetersäure von 40° B.

Die Entfernung der Vernickelung muß meistens mit Säuren vorgenommen werden. Da die Vernickelung äußerst selten stark ausgeführt wird, genügt fast ein Einlegen in frische Salpetersäure für einige Secunden. Wo es angänglich ist, zieht man ein Abschleifen vor.

Die Entfernung der Verkupferung wird stets auf galvanischem Wege vorgenommen, wenn sie stark war. (Vergl. Entgolden.) Schwache Verkupferung kann auf dieselbe Art wie Vernickelung entfernt werden.

Andere Ueberzüge als die genannten sind auf Kupfer und Kupferlegierungen fast nie zu finden, ich gehe daher zur Besprechung der Entfernung von Broncuren über.

Unter Bronciren in diesem Sinne ist ein Ueberzug von Goldblech zu verstehen. (Auch mit „Verniren“ bezeichnet.) Man kann diese Arbeit entweder durch Kochen in einer Pottaschelösung, oder aber durch Ausglühen des betreffenden Gegenstandes erreichen. Alle übrigen Verfahren kann ich übergehen, da diese zwei vollkommen und für alle Fälle ausreichen. Bei alten Sachen, von denen man nicht weiß, ob etwa eine durch Auftragen von Staubbronze verdeckte Zinnlöthung sich vorfindet, ist es stets gerathen erst abzukochen, abzuspülen und durch die oben erwähnte Cyanlösung zu ziehen. Man glaubt kaum in wech hohem Maße die Broncuren das Grundmetall vor Annahme von Unreinlichkeiten schützt. Mir selbst ist es schon oft passiert, daß ich einen Gegenstand gleich glühen wollte, weil ich mir sagte, ich müsse doch brennen und nochmal poliren. Nach der Vornahme der oben angeführten Arbeiten jedoch sah ich zu meiner Freude, daß der Gegenstand noch eine so schöne Farbe und Politur zeigte, daß ich denselben gleich getrocknet und frisch broncirt habe. Hat man sich trotzdem getäuscht, so ist ja die Arbeit des Abkochen und Reinigens in Cyanwasser so schnell gethan, daß man dabei fast nichts verliert.

Setzen also die Sachen nach dem Abkochen und Passiren der Cyankaliumlösung sich als nicht gut, so hat man sich zu überführen, ob sich Zinnlöthstellen an dem Gegenstand finden. Ist dies der Fall, so muß man nun gleich zum Brennen schreiten. Dabei empfehle ich zunächst einmal schnell durch die Gelbbrenne zu ziehen und die Wirkung zu beobachten,

dann aber nur, wenn es unvermeidlich ist, nochmals zur Vor- oder Mattbrenne zu greifen.

Sind keine Zinnlöthstellen da, so thut man jedenfalls gut zu glühen, da dann die Politur besser ausfällt.

Anstriche von Delfarbe und andere Lackarten entfernt man, wenn die Pottaschelösung nicht hilft, mit Natrialkali oder Natronlauge. Hilft auch dies noch nicht, so ist (wenn angänglich) wieder zum Glühen zu schreiten, und wenn das nicht geht, zu mechanischen Mitteln als Scheuern mit Sand, Schleifen mit Bimsstein, Schmirgel oder Sandpapier u. s. w.

Chemisch gefärbte Sachen lassen sich in den meisten Fällen in der Cyankaliumlösung reinigen. Da dieselben aber häufig noch mit farblosen Lacküberzug versehen sind, ist bei Mißerfolg Abkochen in einer der angegebenen Baugen und dann Passiren durch Cyanwasser zu rathen. Helfen alle diese Mittel nicht, was selten oder nie vorkommen dürfte, so muß zum Brennen und eventuell auch Ausglühen geschritten werden. Alle hierauf folgenden Arbeiten richten sich danach, wie der Gegenstand frisch dekorirt werden soll und sind bereits beschrieben.

(Fortsetzung folgt.)

Ueber Bauklempnerei.

(Fortsetzung.)

Haben die Kuppeln große Durchmesser, so ist ein Biegen oder Austiefen der einzelnen Bleche nicht erforderlich. Dieselben erhalten dann so kleine Biegungen, daß diese nicht besonders hergestellt zu werden brauchen; die Bleche legen sich bekanntlich genügend an die Schalung an, auch wenn sie in ebenem Zustande auf das Dach gebracht werden.

Sind die Kuppeln aber von so kleinem Durchmesser, daß die ebenen Bleche zu weit von der Schalung abstehen würden, wenn sie in ebenem Zustande auf dieselbe gebracht und ein Anlegen der Bleche an die Schalung nicht erwartet werden kann, so muß ein Austiefen der einzelnen Tafeln erfolgen.

Es geschieht dieses sehr rasch und einfach in Holzgesenken mit Holzhämmern, oder weniger rasch über ein der Kuppel entsprechend hergestelltes Kugelfstück. Zweckmäßig ist es, wenn solche Gesenke in der Breite der Blechtafeln hergestellt werden. Die Länge braucht nicht groß zu sein.

Nach dem Austiefen der Bleche werden dann die Kanten der Langseite umgebogen, um die Falze bilden zu können. Wegen der gebogenen Form der Blechkanten kann dieses Umbiegen nicht auf den Abkantmaschinen erfolgen, sondern man muß sich geeignet eingerichteter Seitenmaschinen bedienen, auf denen sowohl das einfache wie doppelte Umbiegen der Blechkanten rasch geschehen kann. Der Falz Fig. 4 wird in der Werkstatt fertig hergestellt, so daß auf dem Dache nur die Zudrückung desselben zu erfolgen hat.

Der Falz Fig. 5 kann dagegen in der Werkstatt nicht vollendet werden, sondern die Blatten

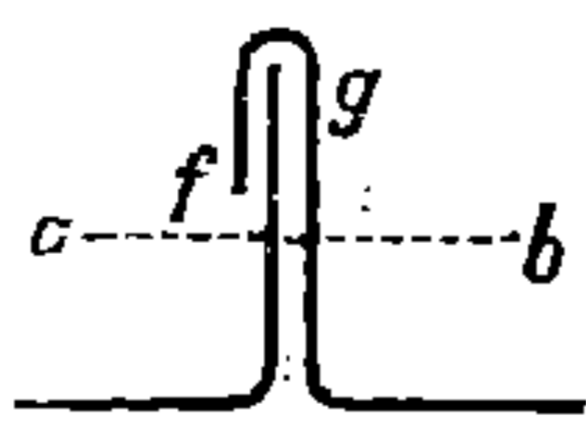


Fig. 6.

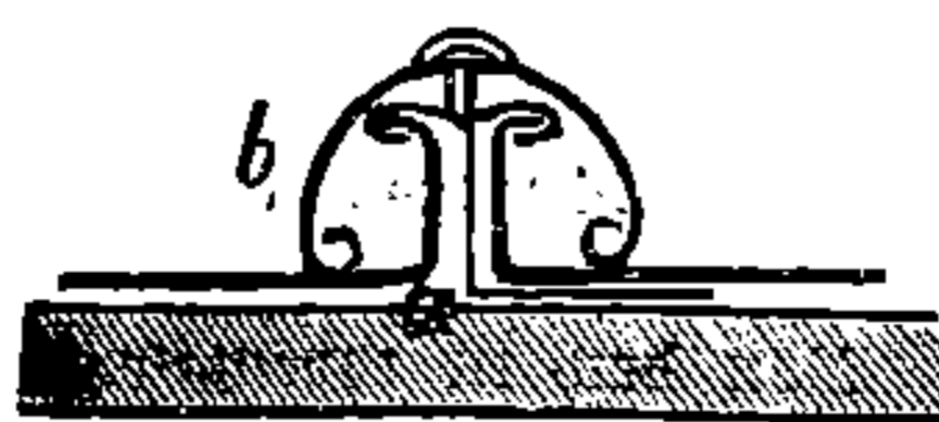


Fig. 7.

werden umgebogen, wie Fig. 6 solches angibt, und muß auf dem Dache das Umbiegen des Falzes bei den Rippen a b erfolgen.

Soll die Kuppel des Aussehens wegen Rippen erhalten, so werden entweder die Bleche über Reisten eingedeckt und dadurch die Rippen gebildet, oder es wird eine Vereinerung derselben gewählt, daß sich durch solche, ohne Anwendung von Reisten, die gewünschten Rippen bilden.

Solche Verbindungen zeigen z. B. die Fig. 7 und 8. a sind die Rippen, mit denen die Bleche gehalten werden. Die Rippen sind so geformt, daß die Kanten beider Blechtafeln gehalten sind. Die Klappen b werden über die Falze geschoben und, bei Fig. 7, mit Holzschrauben besetzt, bei Fig. 8 dagegen durch Zudrücken der an beiden Seiten liegen-

den Falze gehalten. Die Köpfe der Holzschrauben müssen mit kleinen Blechlappen bedeckt werden. Die Klappen b können selbstverständlich beliebig profilirt werden. Dieselben werden, und zwar sehr rasch, auf sogenannten Gesimsmaschinen, welche mit zwei Walzen zur Formung der Kappe und zwei Seitenwalzen zur Hervorbringung der entsprechenden Biegung versehen sind, hergestellt. Die Ränder zur Herstellung der Falzungen werden nach erfolgter Formgebung auf einer Seitenmaschine umgebogen.

Die Rippen, Fig. 1, werden je nach der verlangten Form entweder aus kurzen geraden Stücken zusammengesetzt, oder sie werden gebogen hergestellt und aus zwei oder drei Theilen gebildet, wie solches z. B. in Fig. 10 dargestellt ist. Der Boden A wird dem Durchmesser der Kuppel entsprechend ausgeschnitten, die Seiten B und C in erforderlicher Weise gebogen und alle diese Stücke durch Lötungen vereinigt. Die Herstellung solcher Rippen geht sehr schnell von Statten.

Das Ende C der Rippe wird entweder 10 bis 15 Centimeter auf die Schalung gelegt, oder aber mit dem unteren Rande der Deckbleche zusammengefalzt. Das erstere Verfahren ist, wenn keine Vorschriften hierüber gemacht sind, vorzuziehen. Die Befestigung erfolgt durch Haspen. Das Ende B der Rippe wird mit der Abdeckung D des Gesimses



Fig. 8.

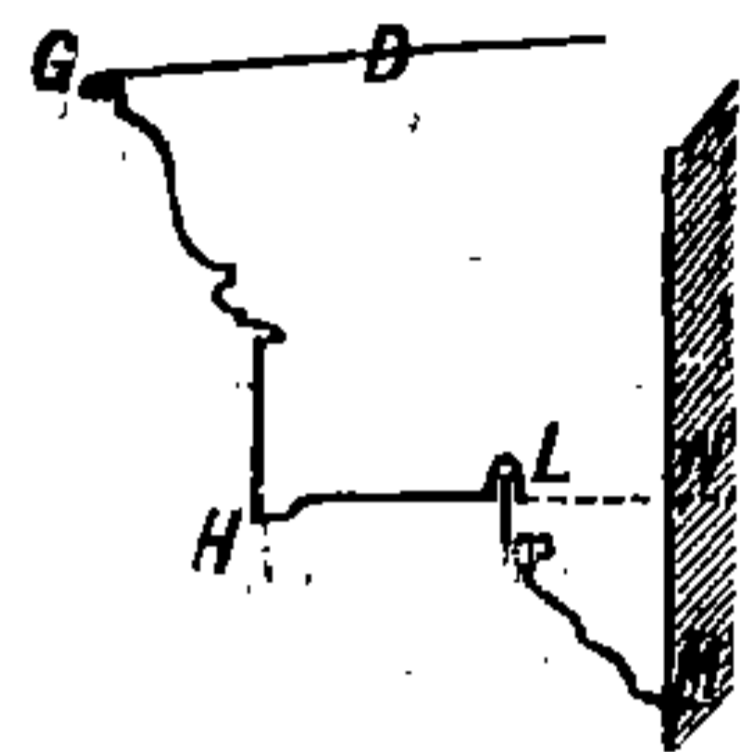


Fig. 9.

zusammengesetzt, oder wenn eine solche Abdeckung nicht ausgeführt wird, mit einer Wulst geschlossen. Die Rippe wird je nach der Lage der Kuppel und nach der größeren oder kleineren Schwierigkeit, dieselbe an ihren Platz zu bringen, in der Werkstatt in 2 bis 3 m langen Enden fertig hergestellt. Um das Gefälle des Bodens A zu erhalten, welches erforderlich ist, um das Wasser zum Abfluß zu bringen, sind die Seiten B und C nicht mit parallelen Kanten zu schneiden, sondern diesem Gefälle entsprechend herzustellen.

Handelt es sich nun auch noch um die Herstellung eines Gesimses aus Blech, so kommt es ganz wesentlich auf die Größe und Form desselben an, um zu bestimmen, in welcher Weise solches angefertigt werden muß. In der Regel werden sich die gebogenen Gesimse für Kuppeln meist aus einem Theil herstellen lassen; denn eben der Biegung

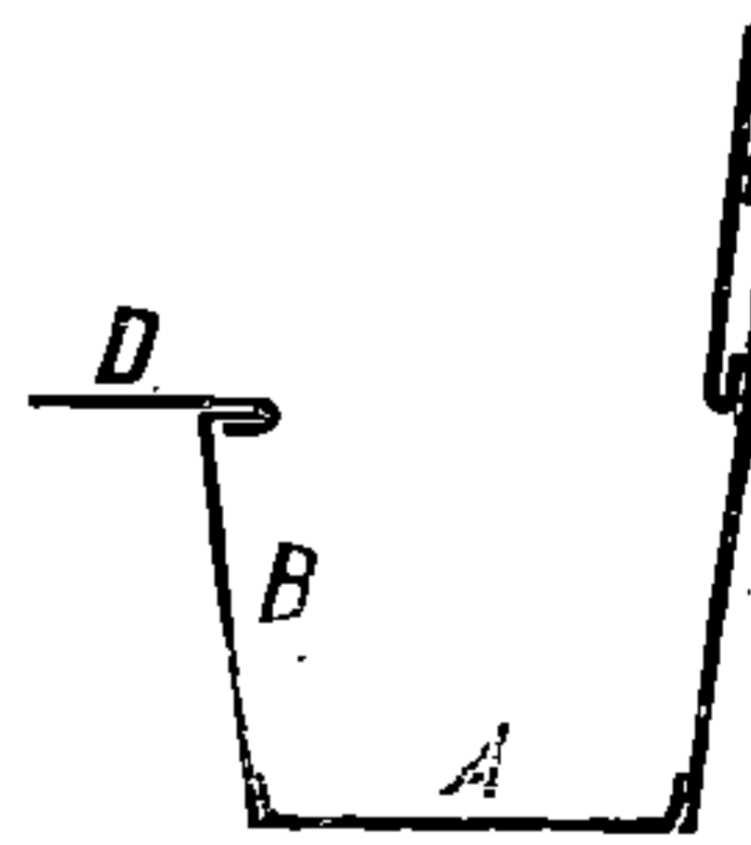


Fig. 10.

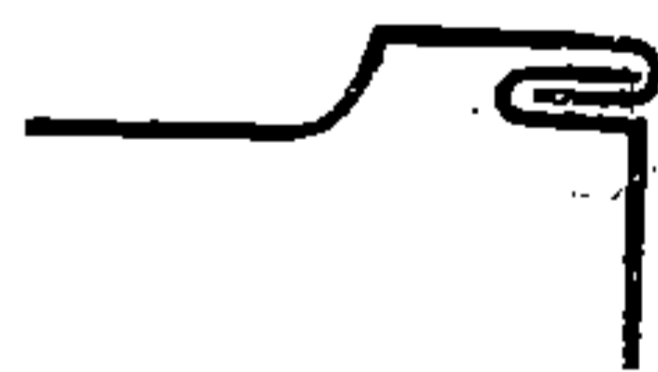


Fig. 11.

wegen ist man bei der Anfertigung auf die den Seitenmaschinen ähnlich gebauten Gesimsmaschinen angewiesen, kann also nur verhältnißmäßig kleine Gesimsstücke herstellen.

Soll das Gesims z. B. die Fig. 9 angegebene Form haben, so wird man dasselbe abgesehen von der Deckplatte D, aus drei Theilen herstellen müssen, und zwar das Stück G, H, HL und LM. Ob diese Theile zusammengelötet oder mit Hilfe von Falzen vereinigt werden, bleibt ganz dem Ermessen des ausführenden Klempners überlassen. Wird die Vereinerung durch Falze gewählt, so müssen diese selbstverständlich klein ausgeführt werden, daß sie nicht neue Gliederungen bilden. Bei G tritt unter allen Umständen eine Vereinerung durch Falzung zwischen dem Gesimse und der Deckplatte ein, während bei H der Falz entweder nach unten hängend angeordnet werden muß, oder aber, wie Fig. 11

zeigt, nach der inneren Seite des Gefimses liegend. Diese Herstellung ist schwieriger, es ist der Falz dann aber nicht zu sehen. Bei L (Fig. 9) kommt der Falz nach der inneren Seite des Gefimses, während bei M das Blech so lang sein muß, daß es einige Centimeter tief in eine Nuth der Mauer eintreten kann.

Um die Breiten zu finden, in denen die Bleche zu den Gefimsstheilen ausgeschnitten werden müssen, zeichnet man das Gefims in natürlicher Größe auf ein Brett oder eine Blechtafel auf und biegt einen schmalen Blechstreifen, genau der Zeichnung folgend, in die Form des Gefimsprofils, zerzeichnet diesen dann an den Stellen, an welchen das Gefims zusammengesetzt werden soll und biegt die Theile des Profils wieder gerade. Gibt man dann die zu der Herstellung der Falze nöthigen Breiten zu, so hat man die Dimensionen für die erforderlichen Bleche gefunden.

Man fertigt das Gefims in Längen, welche der Breite der Blechtafeln entsprechen und löthet in Entfernungen von 50—60 cm aus Blech geschnittene Profile in dasselbe ein, um dem Ganzen die erforderliche Steifheit zu geben. Die Enden der einzelnen Gefimsstücke werden dann auf etwa 5 cm breit ineinander gepaßt, so daß beim Aufstellen durch diese Arbeit ein Aufwärtsweg nicht herbeigeführt wird.

Vielfach wird nicht das ganze Gefims aus Blech an das Gebäude gehängt, sondern nur der obere Theil desselben ungefähr in der Höhe der Rinne aus Blech hergestellt, während die tieferen Theile des Gefimses aus Mauerwerk bestehen. Für das in Fig. 9 angegebene Gefims wird in solchem Falle das Mauerwerk vielleicht bis zu LN geführt und das Stück GHL des Gefimses aus Blech angefertigt. In einem solchem Falle wird der Blechboden HL verlängert und LN über die Mauer fortgeführt.

(Fortsetzung folgt.)

Herstellung von dichtem und blasenfreiem Kupferguss ohne Zusatz von fremden Metallen und dehnbar wie gezogenes oder gewalztes Kupfer.

Bekanntlich ist es sehr schwierig, reines Kupfer zu gießen, da dasselbe in geschmolzenem Zustande lebhaft Sauerstoff aus der Luft anzieht, denselben bei der Erhaltung nicht leicht abgibt und dadurch stets porige und blasige Güsse liefert; außerdem nimmt geschmolzenes Kupfer beim Erkalten einen größeren Raum ein, erlangt beim Erstarren ein kristallisches Gefüge, wodurch kleine Höhlungen und Zwischenräume im Innern entstehen; endlich fließt reines Kupfer nur in dünnen und schnell erstarrenden Strömen, sodaß ein zusammenhängender Guß sehr erschwert wird, oft gar nicht zu erzielen ist. Man hat nun vielfach Zink und Blei zugesetzt, um die Kristallisation des Kupfers zu verhindern und einen sauberen Guß zu erzielen; diese Zusätze verunreinigen aber das Kupfer, ändern seine werthvollen Festigkeitseigenschaften und beeinflussen seine Farbe merklich; außerdem hat man in dem Falle nur eine Kupferlegirung, und nicht reines Kupfer. Wie dem „Metallarbeiter“ mitgetheilt wird, ist es der Firma Gebr. Stern, Metallgießerei und Metallwaarenfabrik in Essen an der Ruhr, nach vielfach ausgeübten Versuchen gelungen, Kupfer in jeder beliebigen Form und Stärke blasenfrei und dicht, ohne Zusatz irgend welcher fremden Metalle, zu gießen. Jeder Fachmann weiß, welche Vortheile errungen werden, wenn reines Kupfer gegossen werden kann; man kann dann z. B. Formstücke, Walzen, Büchsen, Hülsen, Elektrotechnische Gegenstände, Kunstguß, Statuen und andere Sachen gießen, und zwar bedeutend geschmackvoller und viel billiger, als diese aus gezogenem oder gewalztem Kupfer herzustellen sind. Wie wir erfahren, ist dieses gießbare Kupfer auch in Barren von der genannten Firma zu beziehen, sodaß es von jeder Gießerei selbst ausgegossen werden kann.

Eine Handglosse.

— Wie vorsichtig man die rostig gefärbten Mittheilungen gewisser Blätter über ein angebliches Steigen der Löhne aufnehmen muß, erfahren wir

aus dem Bericht der Leipziger Handelskammer für 1886. Derselbe gibt einige Daten über die wohlbekannte große Fabrik landwirthschaftlicher Maschinen in Plagwitz bei Leipzig. Wir erfahren, daß der Umsatz dieser Etablissements um 18 Prozent von 1885 bis 1886 gestiegen ist. Es wurden verkauft

	1885:	1886:
Sämaschinen	1597	1895
Müge	19722	27609
Hackmaschinen	227	248
Eggen	235	436

Das ist offenbar ein recht erhebliches Wachstum der Produktion. Nun waren im Jahre 1885 im Durchschnitt 531, im Jahre 1886 dagegen 550 Arbeiter beschäftigt. Während der Umsatz um 18 Prozent wuchs, vermehrte sich die Zahl der beschäftigten Hände nur um rund 3,5 Prozent. Die Arbeitsleistung, die auf den Einzelnen fällt, hat sich demnach beträchtlich vermehrt.

Aber, wird man einwenden, der durchschnittliche Wochenverdienst ist ja auch in die Höhe gegangen, denn 1885 erhielt der Arbeiter 18,14 Mk., 1886 dagegen 20,91 Mk. pro Woche. Diese Lohnsteigerung ist indeß nur scheinbar. Für das Mehr an Lohn lieferten die Arbeiter ein Mehr an Produktion, sie wurden extensiver angespannt, ihre Arbeitszeit verlängerte sich. Die Handelskammer erzählt uns selbst, daß die Arbeitszeit 60 Stunden betrug gegen 51,7 in Vorjahr. Dafür, daß sie einen Arbeitstag beinahe länger arbeiteten, 9,3 Stunden nämlich, gab man ihnen 2,77 Mark mehr. Das ist also einfache Bezahlung für geleistete Mehrarbeit und geliefertes Mehrprodukt. An ihrer bisherigen Lage hat sich nichts geändert. Wer möchte läugnen, daß jemand, der in der Woche mehr als 9 Stunden Ueberarbeit macht, auch einen reichlichen Ersatz für die Reproduktion der dabei verausgabten Arbeitskraft nöthig hat? Und mit 2,77 Mk. kommt dieser Jemand nicht weit.

Indeß nicht allein extensiv, auch intensiv ist die Produktivität der Arbeit gestiegen. Wir erfahren, daß „nur 11 Drehbänke und verschiedene Werkzeugmaschinen angeschafft wurden.“ Damit wuchs die Zahl der zu bedienenden Maschinen und Werkzeuge. Wir sehen, daß in Anbetracht des Steigens der Produktmenge und der Verlängerung der Arbeitszeit von einer Lohnerhöhung keine Rede sein kann.

Für heute mag diese bescheidene Glosse zum Leipziger Handelskammerbericht genügen. Dem denkenden Arbeiter wird sie hoffentlich Allerlei zum Nachdenken bieten.

Zum Krankenkassenwesen.

Ein Bild von den Segnungen der Zwangs-Krankenkassen bietet uns ein Circular, welches die Verwaltung der vereinigten Leipziger Ortsklassen an die dortigen Aerzte versandt hat. In diesem Schriftstück heißt es: „Neue, meist theuere Arzneimittel . . . wolle man in der kassenärztlichen Praxis vollständig vermeiden. Kokain, Antipyrin u. dergl. können also künftig von der Ortskasse nicht mehr bezahlt werden . . . Dekotte, Infuse und Emulsionen sind möglichst zu vermeiden. Zu Korrigentien ist die ausschließlichste Verwendung der billigen Syrupe . . . wünschenswerth; die theueren . . . sind zu vermeiden . . . Es wolle man pr. Tag nicht mehr als für fünf, zehn oder fünfzehn Pfennige verschreiben. Uebrigbleibende Reste (von Verbandstoffen) sind für andere Kassenmitglieder zu verwenden . . . Die Ausgehzeit der Patienten bittet man möglichst zu beschränken.“ Ein an die Apotheker gerichtetes Circular ist von ähnlichen Sparmaßregeln durchdrungen, und die Kassenverwaltung macht sogar den Vorschlag, daß die niedrigere Handverkaufstaxe „nur für die Orts-Krankenkasse Verwendung finden möge“. Gibt es in Leipzig keinen Aerzteverein und finden sich in demselben keine Männer, die einem solchen, die Gesundheit der Kassenmitglieder auf das Schwerste gefährdenden Treiben der Kassenverwaltung entschieden entgegenzutreten vermögen?

Correspondenzen.

Halle a. S. Hier hat sich Ende vorigen Jahres ein Verein zur Wahrung der Interessen der Schlosser, Dreher und verw. Berufsgenossen gebildet. — In letzter Versammlung beschloß derselbe, das Eintrittsgeld und den Monatsbeitrag auf 80 Pf. herabzusetzen. Das Organ des Vereins ist die „Metallarbeiter-Zeitung“. Vereinslokal: Röhler Brunnen. Versammlungen finden jeden Sonnabend vor dem 1. u. 15. jeden Monats statt. Vorsitzender ist Julius Ebeling, Sandwehrstr. 3. 3. Stg. — Bis jetzt war die Theilnahme noch schwach, trotzdem, oder vielmehr weil die Lage der hiesigen Arbeiter keine glänzende ist, Ueberstunden mit gänzlicher Arbeitslosigkeit wechseln, der Lohn ist sehr gedrückt. Es bedarf einer nachhaltigen Agitation aller aufgeklärten Arbeiter, um eine wirkungsvolle Organisation zu schaffen.

Verlohn. Am 18. März hielt der Fachverein der Gelb- und Eisengießer eine Versammlung ab. College Körsten sprach über den Dichter H. Heine. Redner verbreitete sich in einständiger beifällig aufgenommenen Rede über das Leben und Wirken Heine's und empfahl zum Schluß den Arbeitern die Anschaffung der Werke des Dichters. Zu Punkt 2 der Tagesordnung: Gründung des Arbeitsnachweises, sprach der Vorsitzende Hr. Braudmann in kurzen Worten, daß es Pflicht des Vereins sei, diese Frage selbst zu regeln.

Verlohn. Am 23. März hielt der durch die Mitwirkung des Herrn A. Körsten aus Berlin in's Leben gerufene Fachverein der Metallschleifer und Berufsgenossen seine erste Generalversammlung ab. Nachdem die einzelnen Punkte der Tagesordnung erledigt waren, ergiff Herr Körsten nochmals das Wort, um in kräftigen Worten die Anwesenden zum festen Zusammenhalten zu ermahnen und das Geschaffene immermehr zu befestigen, nur dann könnten die Arbeiter zu ihrem Ziele gelangen. Nachdem noch einige Mitglieder die allgemeine Lage geschildert hatten, wurde die Versammlung geschlossen. Zu bemerken ist hier noch, daß hierorts eine nationalliberale Größe, welche betr. Gestalt aber im Wachstum zurückgeblieben ist, seinen Schleifern vorher verboten hatte, sich in den Fachverein aufnehmen zu lassen, jedenfalls war dem Fachverein angehörend, so können sie sich eine andere Meinung aneignen. Darum werden wir weiter wirken, denn es ist eine wahre Freude zu sehen, wie den Fabrikanten bange wird, wenn sich ein paar Arbeiter vereinigen. Ueber die Lage der Metallschleifer hier im Allgemeinen werde ich noch ausführlich berichten.

Bredow. 7. April. Am heutigen Tage haben auf der hiesigen Schiffswerft „Vulkan“ ca. 60 Mieter die Arbeit eingestellt. Die Leute hatten drei Wochen gearbeitet und in dieser Zeit hatten dieselben in Alford 20 Mk. (schreibe zwanzig Mark) verdient. Jetzt sollten sie für diesen geringen Alfordlohn weitere Alfordzeit, die ihnen vorgelegt wurden, unterzeichnen. Als sie sich dessen, was ja auch zu thun ganz unmöglich war, weigerten, wurde ihnen gesagt, sie sollen sofort die Werk verlassen, was dieselben alsdann auch thaten, da ihnen ihre Entlassung sofort ausgehändigt wurde. Nachträglich wurden mehrere Schlosser aufgefordert, die Arbeit der entlassenen Mieter zu übernehmen, als dieselben sich ebenfalls weigerten, traf sie dasselbe Schicksal. Wir bitten deshalb dringend, etwaigen Bezug fernzuzulassen. Etwaige Zuschriften sind an v. Waschkau, Schlosser, Willenstr. 3a. zu richten.

Darmstadt. (Verspätet.) Am 9. Februar hielt der Metallarbeiter-Fachverein aller Branchen seine diesjährige Generalversammlung ab. Leider ergiebt es uns hier am Orte wie fast allen übrigen Fachvereinen, es fehlt an Mitgliedern, man sieht an jedem Vereinsabend immer die alten bekannten Gesichter, jedoch auch diese Reihe der Mitglieder lichtet sich allmählich, indem die Anforderungen, welche an dieselben gestellt werden, fast erdrückend sind. An jedem Vereinsabend werden vom Vorstand 2—3 Sammellisten für Streiks ausgelegt. Möchte doch in dieser Angelegenheit einmal etwas geschaffen werden. Wir wollen daher mit unserer Meinung heraustreten. Ist es nicht möglich, daß mehrere Fachvereine wie z. B. Frankfurt, Mainz, Darmstadt u. zusammen aus ihrer Mitte 1—2 Mitglieder wählen (Die Folge wäre, daß die Vereine sofort politisch geschlossen würden, da sie als „politische“ Vereine, als welche sie von den dortigen Behörden betrachtet werden, nicht miteinander in Verbindung treten dürfen, D. R.), welche erst, sollte in diesem Bezirk ein Streik ausbrechen, zu prüfen haben, ob derselbe gerechtfertigt ist oder nicht? Es könnte hierdurch manches Geldopfer gespart werden, denn die meisten Unterstützungsgelder fließen aus dem Säckel der Vereinsmitglieder. Wie leichtsinnig oft Streiks herbeigeführt werden, davon könnten wir aus Darmstadt ein Beispiel anführen, aber nur dem energischen Vorgehen einiger Vorstandsmitglieder ist es zu danken, daß dieser Streik nicht zum Ausbruch gekommen ist, denn nicht ein Mann aus der betreffenden Maschinenfabrik gehört unserem Fachverein an. Es ist für ein paar Mark bald ein Kaustschucktempel angeschafft und die Sammellisten sind auch bald fertig zu verschieben. Aber geht man auf den Grund, so findet man, daß viele von den Streikenden, manchmal fast sämtliche, gar keinem Verein angehören, wenn sie aber Unterstützung brauchen, dann finden sie die Vereine, dann fließt das Wort „Solidaritätsgefühl“ nur so herum. Immer aber sind es die Vereinsmitglieder, die in erster Linie steuern sollen. — Wir sind der Ansicht, so lange keine durchschlagende Organisation geschaffen ist, sind auch die Streiks hinfällig, denn man sieht es, daß von 10 Streiks nur einer zu Gunsten der Arbeiter ausfällt und dann folgen in kurzer Zeit die trübseligsten Maßregelungen von Seiten der Unternehmer; dieselben können Arbeiter genug bekommen, denn es laufen ja noch Hunderttausende von diesen verlorenen Schafen in der Welt herum. Hier am Platz arbeiten 1000—1100 Metallarbeiter und gehören kaum 30 dem Fachverein an, gewiß ein trauriges Verhältniß.

Hannover. Werthe Collegen! Die Sperre in der S. Oppenheim'schen Eisengießerei dauert fort. Wie uns von auswärtig zu Ohren gekommen, so hat es geheizen, die paar Former können wohl von Hannover selbst unterstützt werden. Ja, dieses wäre sehr wünschenswerth, würdet Ihr aber die Verhältnisse von Hannover kennen, so würde ein jeder Col-

