

Erscheint wöchentlich einmal Samstags. Abennementspreis bei ber Post pr. Du. 80 Pf. In Partien burch die Exp. direkt bezogen, billigerer Preis.

Ørgan tür die Interessen der Metallarbeiter.

Gegan der Allg. Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter und der Jachnereine der Metallarbeiter Bentschlands.

Inserate bie breispaltige Petitzeile 20 Pf., Kaffen und Bersammlungsanzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 Pf. die Beile.
Red. u. Expedition: Rarnberg,
Weizenstraße 12.

Mr. 15.

Mürnberg, 14. April 1888.

6. Jahrgang.

Eine interessante Statistik.

OUnsere 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, Haft keine Schlösser"

verschnupft diese Normalreichsphilister ganz gewaltig. Die Pankees") sind ihnen ein materialistisch gessinntes Krämervolk, baar aller Romantik, baar aller Rücksicht auf den verehrten chinesischen Zopf, so dem germanischen Spießer meterlang heruntersbaumelt.

Nordamerika ist thatsächlich auf dem Wege, nicht allein der gewaltigste Ackerbau treibende Staat, sondern auch der mächtigste Industriestaat zu werden. Nicht beengt durch zünftigskleinbürgerliche Rückskändigkeiten wie in der alten Welt, hat sich in der Union der Kapitalismus mit Windeseile entfaltet. Die Parvle lauter auf allen Gebieten des wirthsichaftlichen Lebens: Großbetrieb.

Die natürliche Consequenz dieser reißend schnellen Entwickelung, die Bildung kolossaler Vermögen, die Entstehung eines sich tagtäglich mehrenden Proletariats, ist nicht ausgeblieben, sie konnte nicht aussbleiben. Die soziale Frage erhebt auch in Nord-

amerika mahnend ihr Haupt.

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

Das älteste Bureau dieser Art ist das des Industriestaates Massachusetts, geleitet von dem wohlbekannten bewährten Statistiker D. Carrol Wright. In seiner neuesten Veröffent.ichung 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 auf's schärsste sich äußert. Wright liesert 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 Census vom 1. Mai 1885 voraufgehende Jahr hindurch beschäftigt und 241585 zeitweilig in ihrem gelernten Gemerbe un beschäftigt. Also beinahe 30 pCt. aller erwerbsfähigen Personen waren arbeitelos: auf 3,38 Erwerbsfähige kommt bereits ein zeitweiliger Ermerbsloser. Die durchschnittliche Dauer der Arbeitslosigkeit betrug bei den Unbeschäftigten 4,11 Monat.

Nach dem Geschlecht getrennt finden wir 178628 ober 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 sogen. besten Alter von 20—40 Jahren, bei den Frauen überwiegten 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. Industrieund Manufakturarbeiter, dann folgen die gewöhnlichen Arbeiter (Taglöhner u. s. f.) mit 20346 Köpfen oder 11,39 pCt., landwirthschaftliche Arbeiter mit 15130 oder 8,47 pCt., Handel mit 8262 Personen oder 4,62 pCt., Berkehr mit 7014 oder 3,93 pCt. Bon den 62 961 arbeitslosen Weibern kamen 49249 oder 78,22 pCt. auf Industrie und Wanufaktur.

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

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

Aber D. Carrol Wright sagt uns auch, wie gegen diese drohende Gefahr angekämpft werden soll. Sein Bericht schließt mit den Worten: "Die ganze industrielle Arbeit der Manu fakturen im Staate Massaschetts bei Beschäftigung aller darin arbeitsfähigen Personen kann in 307 Tagen mit 9,04 stündiger täglicher Arbeitszeit geleistet werden, und in den gesammten Erwerbszweigen bei einer täglichen Arbeitszeit von 8,99 Stunden. A Die Schwierigkeit, eine gleichmäßige Beschäftigung in den verschiedenen Erwerbszweigen zu sichern, liegt hauptsächlich in der richtigen Vertheilung der Arbeitszeit."

Wright fordert also, weil er ein tüchtiger Kenner der wirthschaftlichen Fragen, weil er ein klarer praktisch und theoretisch geschulter Kopf ist, die Einsführung des gesetzlichen neunstündigen Maxis

malarbeitstages.

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 Jachmann, ein Beamter ist es, der für das arbeitende Bolk in die Schranken tritt.

Aber was thut das?

D. Carrol Wright ist ja nur ein Yankee.

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

(Fortsetzung.)

Man setze sich in solchen Fällen ein Säurege= misch zusammen aus

Rauchender Schwefelsäure 1 Kilo Salzsäure concentrirt 150 Gramm

Salpetersäure 40° Bé. 75
Dieses Gemisch muß streng vor sedem 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 Schweselssüre. 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 vollsständig entfernt ist. Man erkennt dies daran, daß der ganze Gegenstand von der Gelbbrenne gleichsmäßig angegriffen wird. Da man nun beim jedessmaligen 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 Janks; Spottname für die Nordamerikaner.

ehe er wieber in die Säure eingelegt wird. Sobald das geringste Theilchen Wasser in diese Säure kommt, greift dieselbe das Crundmetall (Kupfer und Legirungen) an. Da bei der Benutung der Saure nur bas Königsmasser verbraucht wird, so hat man wenn die Saure nicht mehr wirken sollte, Scheidemasser und Salzsäure in dem angegebenen Bethaltnif (1:2) zuzuseten. Bei langerem Bebrauch tann man auch das in der Säure aufgelöste Gold wieberg-winnen. Man verfährt folgender= maßen: Man vermische die Säure mit der 10-12 rachen Menge Wasser und setze eine Lösung von schwefelsaurem Elsenorybul zu. Hierdurch wird das Gald als feines Pulver gefällt, fest sich am Boben bes Gefäßes und kann nun eingeschniolzen werden.

Ein zweitesit Berfahren zum Entgolden besteht in Folgendeme Man hängt die Gegenstände in ein altes, fast unbrauchbar gewordenes Goldbab als Anode. Als Waare hängt man ein Stud Platin= bleck ein. Nachdem die Dynamomaschine ober Elemente einige Minuten gewirkt haben, ist das

Golb abgezogen.

Häufig mag es nun bei solchen Arbeiten vorkommen, daß bieselben 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 gleich= mäßige Farbe geben. Die weitere Behandlung, gleitigiel ob zum Bronciren oder sonst anderen Berarbeitung ist bereits weiter oben beschrieben.

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

_ Mimmt man diese Arbeit burch Säuren vor, so gelten dieselben Regeln wie beim Entgolden, nur find die Sauren wie folgt zusammen gestellt:

100 Gramm masserfreie rauchende Schwefelsäure 100 " Salpetersäure von 400 Bé.

Die Entfernung der Bernickelung muß meisten= theils nut Säuren vorgenommen werden. Da die Vernickelung äußerst selten stark ausgeführt wird, genügt fast ein Einlegen in frische Salpeterfäure 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. (Bergl. Entgolden.) Schwache Berkupferung kann auf gieselbe Art wie Vernickelung entfernt

werden.

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

Broncirungen über.

Unter Bronciren in diesem Sinne ist ein Ueber= zug von Goldlack zu verstehen. (Auch mit "Berniren" bezeichnet.) Man kann diese Arbeit entweder durch Kochen in einer Pottaschelösung, oder aber durch Ausglühen bes betreffenden Gegenstandes erreichen. Alle Abrigen Berfahren 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 Staubbronce verdeckte Zinnlöthung sich vorfindet, ist es stets gerathen erst abzukochen, abzuspülen und durch die oben erwähnte Chamlösung zu ziehen. Man glaubt kaum in welch hohem Maaze die Broncirung das Grund= metall vor Annahme von Unreinlichkeiten schützt. Met selbst ist es schon oft passirt, daß ich einen Gegenstand gleich glühen wollte, weil ich mir sagte, ich musse, doch brennen und nochmal poliren. Rach der Vornahme der oben angeführten Arbeiten jedoch 1ah ich zu meiner Freude, daß der Gegenstand noch eine so schöse Farbe und Politur zeigte, daß ich denselben gleich getrocknet und frisch bronrirt habe. Hat man sich trotzuem getäuscht, so ist ja die Arbeit des Abkochens und Reinigens in Chanwasser so Beigen also die Sachen nach dem Abkochen und Passiren der Chankaliumlösung sich als nicht gut, so hat man sich zu überführen, ob sich Zinnloth=

stellen an dem Gegenstand finden. It dies der

Fall, fo 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 Bor= oder Mattbrenne zu greifen.

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

Anstriche von Delfarbe und andere Lackarten entfernt man, wenn die Pottaschelösung nicht hilft, mit Aezkali 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 Bimstein, Schmirgel oder Sandpapier u. s. w.

Themisch gefärbte Sachen lassen sich in den meisten Fällen in der Chankaliumlösung reinigen. Da dieselben aber häufig noch mit farblosen Lacküberzug versehen sind, ist bei Mißerfolg Abkochen in einer der angegebenen Laugen und dann Passiren durch Chanwasser zu rathen. Helfen alle diese Mittel nicht, was selten oder nie vorkommen dürfte, so muß zum Brennen und eventuell auch Aus= glühen geschritten werden. Alle hierauf folgenden Arbeiten richten sich danach, wie der Gegenstand frisch dekorirtenwerden soll und sind bereits be= schrieben.

(Fortsetzung folgt.)

Aleber Banklempnerei.

(Fortsetzung.)

Haben die Ruppeln 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 ste in ebenem Zustande auf das Dach gebracht werden. "

Sind die Kuppeln aber von so kleinem Durch= messer, daß die ebenen Bleche zu weit von der Schalung abstehen murben, wenn sie in ebenem Bustande 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 Ruppel entsprechend hergestelltes Rugelstück. Zweckmäßig ist es, wenn solche Gesenkerin 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 Abkantemaschinen erfolgen, sondern man muß sich geeignet eingerichteter Sidenmaschinen 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 Platten

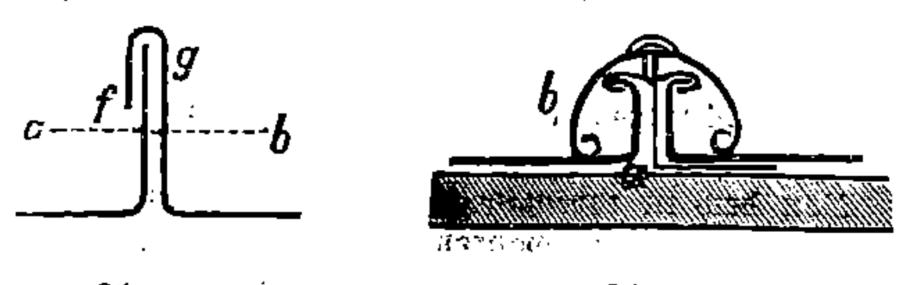


Fig. 6.

Fig. 7.

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

Soll die Ruppel des Aussehens wegen Rippen erhalten, so werden entweder die Bleche über Leisten eingedeat und dadurch die Rippen gebildet, oder es wird eine Vereinigung berselben gewählt, daß sich durch solche, ohne Anwendung von Leisten, die ge= wünschten Rippen bilden.

Solche Verbindungen zeigen z. B. die Fig. 7 und 8. a find die Haften, mit denen die Bleche gehalten werden. Die Haften sind so geformt, daß die Kanten beider Blechtafeln gehalten find. Die Rappen d werden über die Falze geschoben und, bei Fig. 7, mit Holzschrauben befestigt, bei Fig. 8 bagegen durch Zudrücken der an beiden Seiten liegen=

den Falze gehalten. Die Köpfe der Holzschrauben mussen mit kleinen Blechkappen bedeckt werden. Die Rappen b können selbstverständlich beltebig profilirt werden. Dieselben werden, und zwar sehr rasch, auf sogenannten Gestimsmaschinen, 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 Sidenmaschine umgebogen.

Die Rinnen, Fig. 1, werden je nach der ver= langten Form entweder aus kurzen geraden Stücken zusammengesetzt, oder fie 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 ausge= schnitten, die Seiten B und C in erforderlicher Weise gebogen und alle diese Stücke durch Löthungen vereinigt. Die Herstellung solcher Rinnen geht sehr schnell von Statten.

Das Ende C der Rinne wird entweder 10 bis 15 Centimeter auf die Schalung gelegt, oder aber mit dem unteren Rande der Beckbleche zusammen= gefalzt. Das erstere Berfahren ist, wenn keine Vorschriften hierüber gemacht sind, vorzuziehen. Die Befestigung erfolgt durch Haften. Das Stud-B der Rinne wird mit der Abdeckung D des Gesimses

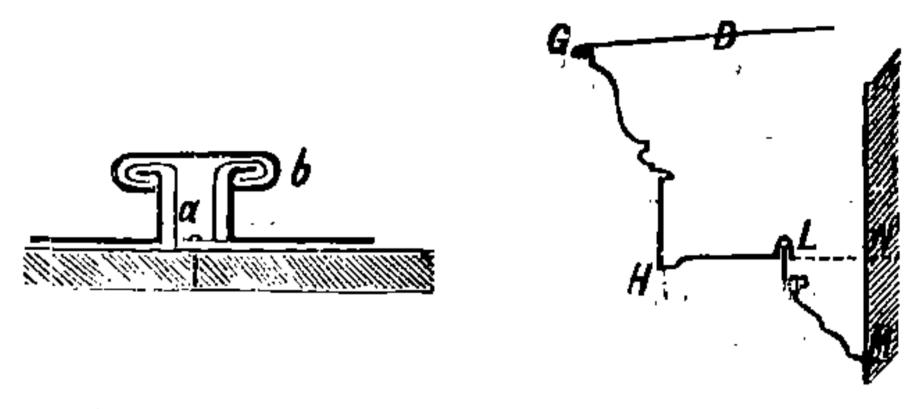
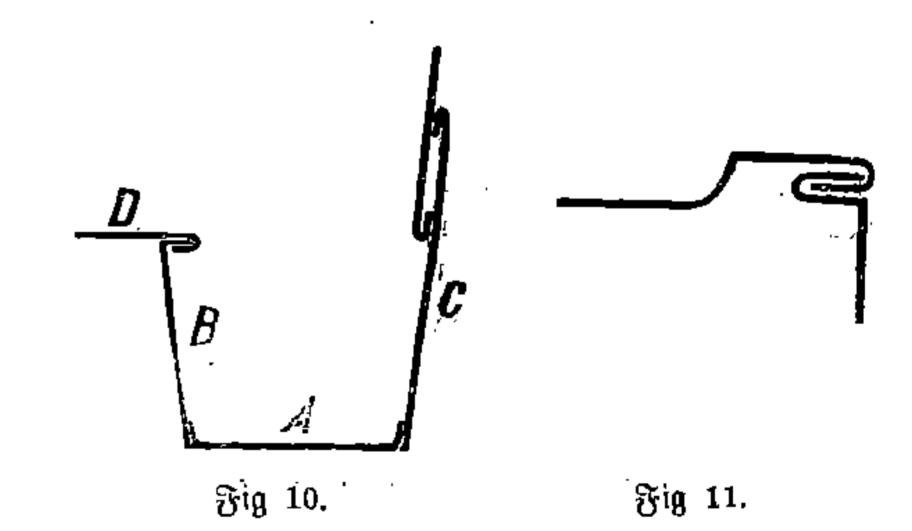


Fig. 8.

ზig. 9.

zusammengesetzt, oder wenn eine solche Abdeckung nicht ausgeführt wird, mit einer Wulft geschlossen. Die Rinne wird je nach der Lage der Kuppel und nach der größeren ober kleineren Schwierigkeit, die= selbe an ihren Platz zu bringen, in der Werkstatt in 2 bis 3 m langen Enden fertig hergestellt. Um bas Gefälle des Bodens A zu erhalten, welches erforberlich ist, um das Wasser zum Abfluß zu beingen, sind die Seiten B und C nicht mit parallelen Kanten zu schneiben, 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 besselben an, um zu bestimmen, in welcher Weise solches an= gefertigt werden muß. In der Regel werden sich die gebogenen Gesimse für Kuppeln meist aus einem Theil herstellen lassen; denn eben der Biegung



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

Soll bas Gesims z. B. die Fig. 9 angegehene Form haben, so wird man dassekbe abgesehen von der Deckplatte D, aus drei Theilen herstellen müssen, und zwar das Stück GH, HL und LM. Die diese Theile zusammengelöthet ober mit Hilfe von Falzen vereinigts werden, bleibt ganz dem Ermessen des ausführenden Klempner itberlassen. Wird die Vereinigung durch Falze gewählt, so mussen diese selbstverständlich klein ausgeführt werden, daß sie nicht neue Gliederungen bilden. Bei G tritt unter allen Umständen eine Vereinigung durch Falzung zwischen dem Gestinse und der Dechplatte ein, mährend bei H der Falz entweder nach unten hängend angeordnet werden muß, oderaber, wie Fig. 11 医多克氏 医二甲基甲基甲基磺基甲基基甲基基甲基基甲基基

zeigt, nach der inneren Seite des Gesimses liegend. Diese Herstellung ist schwieriger, es ist der Falz dann aber nicht zu fehen. 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 ber Mauer eintreten kann.

Um die Breiten zu finden, in denen die Bleche zu den Gesimstheilen ausgeschnitten werden muffen, zeichnet man das Gesims in natürlicher Größe auf ein Brett oder eine Blechtafel auf und biegt einen schmalen Blechstreifen, genau der Zeichnung folgend, in die Form des Gesimsprosiles, zerschneidet diesen dann an den Stellen, an welchen das Gesims zu= sammengesetzt 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 erforberlichen Bleche gefunden.

Man fertigt bas Gesims in Längen, welche der Breite der Blechtafeln entsprechen und löthet in Entfernungen von $50-60\ cm$ aus Blech geschnittene Profile in baffelbe ein, um dem Ganzen die erforderliche Steifheit zu geben. Die Enden der einzel= nen Gesimstheile werden dann auf etwa 5 cm breit ineinander gepaßt, so baß beim Aufstellen durch diese Arbeit ein Aufenthalt nicht herbeigeführt wird.

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

(Fortsetzung folgt.)

Serstellung von dichtem und blasenfreiem Aupferguß ohne Zusatz von fremden Metallen und dehnbar wie gezogenes oder gewalztes Kupfer.

Bekanntlich ist es sehr schwierig, reines Kupser zu gießen, da dasselbe in geschmolzenem Zustande lebhaft. Sauerstoff aus der Luft anzieht, denselben bei der Erkaltung 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 Gesüge, wodurch kleine Höhlungen und Zwischenräume im Innern entstehen; endlich fließt reines Rupfer nur in dunnen und schnell erstarrenden Strömen, sodaß ein zusammenhängender Guß sehr erschwert wird, oft gar nicht zu erzielen ist. Man hat nun vielsach 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 werth= vollen Festigkeitseigenschaften und beeinflussen seine Farbe merklich; außerdem hat man in dem Kalle nur eine Rupferlegirung, 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 ausgedehnten Versuchen gelungen, Rupfer 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 gegoffen werden kann; man kann dann z. B. Formstücke, Walzen, Büchsen, Hülsen, Elektrotecknische Gegen= stände, 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 gieß= bare Bupfer auch in Barren von der genannten Firma zu beziehen, sodaß es von jeder Gießerei selbst ausgegossen werden kann.

Eine Randglosse.

= Wie vorsichtig man die rosig gefärbten Mit= theilungen 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 Fabril landwirthschaftlicher Maschinen in Plagwit bei Leipzig. Wir erfahren, daß der Umsay dieser Etablissements um 18 Prozent von 1885 bis 1886 gestiegen ist. Es wurden verfauft.

		1885:	1886;
Sämaschinen.		1597	1895
Blüge		19722	27609
Hackmaschinen		227	248
Eggen		2 35	436

Das ist offenbar ein recht erhebliches Wachsthum der Produktion. Nun waren im Jahre 1885 im Durchschnitt 531, im Jahre 1886 dagegen 550 Arbeiter beschäftigt. Während ber 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 Mf., 1886 dagegen 20,91 Mt. pro Woche. Diese Lohnsteigerung ist indeß nur scheinbar. Für das Mehr an Lohn lieferten die Arbeiter ein Mehr an Pros duktion, sie wurden extensiver angespannt, ihre Arbeitszeit verlängerte sich. Die Handels= kammer erzählt uns selbst, daß die "Arbeitszeit 60 Stunden beirug gegen 51,7 im Borjahr." 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 mehr verausgabten Arbeitskraft nothig hat? Und mit 2,77 Mk. kommt dieser Jemand nicht weit.

Indeg 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 Produktenmenge und der Berlängerung der Arbeitszeit von einer Lohnerhöhung

teine Rede sein kann.

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

Zum Krankenkassenwesen.

Ein Bild von den Segnungen der Zwangs= frankenkassen bietet uns ein Cirkular, welches die Verwaltung der vereinigten Leipziger Ortskassen an die bortigen Aerzte versandt hat. In diesem Schriftstück heißt es: "Neue, meist theuere Arzneimittel . . . wolle man in der kassen= ärztlichen Praxis vollständig vermeiden. Kokain, Antiphrin u. dergl. können also künftig von der Ortskasse nicht mehr bezahlt werden . . . Dekokte, Infuse und Emulsionen find möglichst zu vermeiden. Zu Korrigentien ist die ausschließliche Verwendung der billigen Sprupe. . . wilnschenswerth; die theueren ... sind zu vermeiden ... Eis wolle man pr. Tag nicht mehr als für fünf, zehn oder fünfzehn Pfennige verschreiben. Uebrigbleibende Reste (von Verbendstoffen) sind für andere Kassen= mitglieber zu verwenden . . . Die Ausgehezeit der Patienten bittet man möglichst zu beschränken." Ein an die Apotheker gerichtetes Cirkular ist von ähn= lichen Sparsamteitsrücksichten dittirt, und die Raffen= verwaltung macht fogar den Borichlag, daß ble niedrigere Handverkaufstare "nur für die Ortskrankenkasse Verwendung finden möge". Gibt es in Leipzig keinen Aerzteverein und finden fich demselben keine Manner," die einem solchen, die Gefundheit der Kassenmitglieder auf das Schwerfte gefährbenden Treiben der Kassenverwaltung ent= schieden entgegenzutreten vermögen?

Correspondenzen.

Balle a. B. Hier hat fich Ende vorlgen Jahres ein Berein zur Wahrung ber Interessen ber Schlosser, Dreger und verm. Berufsgenoffen gebilbet. - In letter Berfamm: lung beschloß berselbe, bas Eintrittsgeld und ber Monats: beitrag auf 80 Pf. herabzusetzen. Das Organ des Bereins ist die Metallarbelter Beitung". Bereinssofal: Ruhler Brunnen. Bersammlungen finden jeden Sonnabend bor dem 1. u. 15. jeden Monats statt. Borfigender ist Julius Ebeling, Landwehrstr. 3, 3. Etg. - Bis jetzt mar bie Betheiligung noch schwach, trothem, oder vielmehr weil die Lage der hiesigen Arbeiter feine glanzende ist, Ueberstunden mit ganzlicher Arbeitslosigkeit wechseln, der Lohn ist sehr gedruckt. Es bedarf einer nachhaltigen Agitation aller aufgeklärten Arbeiter, um eine wirkungsvolle Organisation zu schaffen.

Uferlohn. Um 18. März hielt ber Fachverein ber Gelb: und Eisengießer eine Versammlung ab. College Körsten sprach über den Dichter H. Heine. Redner verbreitete fich in einstündiger beifällig aufgenommener Rede über bas Leben und Wirken Heine's und empfahl gum Schlusse ben Arbeitern die Anschaffung der Werke des Dichters. Bu Punkt 2 ber Tagesordnung: Gründung des Arbeitsnachweises, sprach ber Borfigende Fr. Braudmann in turgen Worten, daß es Pflicht

des Bereins sei, diese Frage felbst zu regeln.

Aferiohn. Um 23. Marz hielt der durch die Mitwirkung bes Herrn A. Körsten aus Berlin in's Leben gerufene Fachverein der Metallichleifer und Berufsgenossen seine erste Generalversammlung ab. Nachdem die einzelnen Punkte ber Tagesordnung erledigt waren, ergriff Herr Korften nochmals bas Wort, um in fraftigen Worten die Unwesenden gum festen Zusammenhalten zu ermahnen und bas Geschaffene immermehr zu besestigen, nur dann konnten die Arbeiter zu ihrem Biele gelangen. Nachdem noch einige Mitglieber bie allgemeine Lage geschildert hatten, wurde die Versammlung geschlossen. Zu bemerken ist hier noch, daß hierorts eine nationalliberale Größe, welche betr. Gestalt aber im Wachsthum zurückgeblieben ift, feinen Schleifern vorher verboten hatte, sich in den Fachverein aufnehmen zu lassen, jedenfalls war dem Fabrikanten bange davor, benn wenn feine Schleifer dem Fachberein angehören, so können sie sich eine andere Meinung aneignen. Darum werden wir weiter wirken, denn es ist eine mahre Freude zu sehen, wie den Fabrikanten bange wird, wenn sich ein paar Arbeiter vereinigen. Ueber die Lage der Metallschleifer hier im Allgemeinen werde ich nod) ausführlich berichten.

Bredow, 7. April, Am heutigen Tage baben auf der hiefigen Schiffswerft "Bulkan" ca. 60 Rieter die Arbeit eingestellt. Die Leute hatten drei Wochen gearbeitet und in dieser Zeit hatten dieselben in Aktord 20 Mk. (schreibe zwanzig Mark) verdient. Jetzt sollten sie für diesen geringen Attord= fat weitere Akkordzettel, die ihnen vorgelegt wurden, unterzeichnen. Als sie sich bessen, was ja auch zu thun ganz un= möglich war, weigerten, wurde ihnen gesagt, sie sollen sofort die Werft verlassen, was dieselber alsdann auch thaten, da ihnen ihre Entlassung sofort ausgehändigt wurde. Nachträglich wurden mehrere Schlosser aufgefordert, die Arbeit der entlassenen Nieter zu übernehmen, als dieselben sich eben= falls weigerten, traf sie dasselbe Schicksal. Wir bitten deshalb dringend, etwaigen Buzug fernzuhalten. Etwaige Buschriften sind an V. Waschkau, Schlosser, Villenstr. 3a. zu richten.

Darmftadt. (Berspätet.) Um 9. Februar hielt der Metallarbeiter-Fachverein aller Branchen seine biesfährige Generalversammlung ab. Leider ergeht es uns hier am Orte wie fast allen übrigen Fachbereinen, es fehlt an Mitgliedern, man sieht an jedem Bereinsabend immer die alten befannten Gesichter, jedoch auch diese Reihe der Mitglieder lichtet sich allmählich, indem die Unforderungen, welche an dieselben gestellt werden, fast erdrückend find. Un jedem Bereinsabend werden vom Vorstand 2-3 Sammellisten für Streiks auß= gelegt. Möchte doch in dieser Angelegenheit einmal etwas geschaffen werden. Wir wollen daher mit unserer Meinung heraustreten. It es nicht möglich, daß mehrere Fachvereine wie z. B. Franksurt, Mainz, Darmstadt zc. zusammen aus ihrer Mitte 1—2 Mitglieder wählen (Die Folge ware, daß die Vereine sofort polizeilich geschlossen würden, da sie als "politische" Vereine, als welche sie von den dortigen Behörden betrachtet werden, nicht miteinander in Berbindung treten burfen. D. R.), welche erft, follte in diefem Bezirk ein Streik ausbrechen, zu prüfen haben, ob derselbe gerechtfertigt ist ober nicht? Es fonnte hierdurch manches Geldopfer gespart werden, denn die meisten Unterstützungsgelder fließen aus bem Säckel der Bereinsmitglieder. Wie leichtsinnig oft Streiks herbeigeführt werden, davon konnten wir aus Darmftadtein Belfpiel anführen, aber nur dem energischen Vorgehen einiger Vorstandsmitglieder ift es zu danken, tag dieser Streit nicht zum Ausbruch gekommen ift, benn nicht ein Mann aus ber betreffenden Maschinenfabrit gehört unserem Fachverein an. Es ist für ein paar Mark bald ein Kautschuckstempel angeschafft und die Sammelkisten sind auch bald fertig zu berschicken. Aber geht man auf den Grund, so findet man, daß viele von den Streikenden, manchmal fast fammtliche, gar feinem Berein angehören, wenn sie aber Unterstützung brauchen, dann finden fie die Bereine, dann fliegt das Wort' "Solida= ritätsgefühl" nur so herum. Immer ater find es die Bereinsmitglieder, die in erster Linie steuern sollen. - Wir sind der Anficht, so lange keine durchschlagende Organisation geschaffen ist, find auch die Streiks hinfällig, denn man sieht es, daß von 10 Streifs nur einer zu Gunften der Arbeiter ausfällt und dann folgen in kurzer Zeit die kraffesten Magrege= lungen bon Seiten der Unternehmer; Dieselben fonnen Ai= beiter genug befommen, denn es laufen ja noch hundert= tausende von diesen verlorenen Schafen in der Welt herum. Hier am Plat arbeiten 1000-1160 Metallarbeiter und gehören taum 30 bem Jachberein un, gewiß ein trauriges Ber and the second of the second of the second þältnið. Hannover. Werthe Collegen! Die Sperre in der S.

Oppenheim'schen Gisengießerei dauert fort. Wie uns von auswärts zu Ohren gefommen, so hat es geheißen, die paar Former können wohl von Hannover felbft unte ftust werden. Ja, diefes mare fehr munichenswerth, murdet Ihr aber die Berhältnisse bon Hannover kennen, so wurde ein jeder Col-

Lege anders sprechen, benn von über 800 Formern find 60 ini Verein und viele größere Gießerelen betheiligen sich an bemiselben gar nicht. Es ist vorgekommen, daß auf mehreren Gießereien der Meister gesagt hat: "Wer für die Haluhulzer Former collectirt, ob Alt ober Jung, der fliegt aus der Hube." Die Unterstützungen sind für und bis jetzt sehr spärlich eingelaufen, wir bitten daher die Collegen alleroris fitr und mehr Intereffe zu zeigen, da wir es an Unterstützungen auswärtiger Collegen bis jetzt auch nicht haben sehlen lassen. Mit Gruß

Die ausgesperrten Former und Arbeiter. Briefe und Sendungen sind zu richten an Rassirer H.

Rengauer, Listerstr. 44, 1. A reppe.

MAgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter. (E. S.)

Abrechnung der Hauptkasse pro Marz 1888.

Einnahme. Rassenbestand ultimo Februar 159,078,71. Won Altchemnit 80. Alte-Neustadt-Magdeburg 75. Ammerbach 4,80. Annen 19,20. Arnstadt 50. Aschaffenburg 91,24, Barnetorf 1834. Beindersteim 22,08. Beurath 44,41. Bieber 100. Berlin 5 200. Bornheim 400. Braunschweig 800. Bremen 100. Brötingen 50 Bredow 50. Burg bei Magdeburg 17,19. Cuftrin 70. Doos 130. Delstern 100. Dietrichsdorf 50. Dresben-Alltstadt 200. Döhren 30 Gberftadt 9,20. Edenheim 60. - Ehrenfeld 50. Entheim 114. Erfurt 22,10. Ettlingen 25. Eschweiler 6,40. Flingern 125. Frantsurt a. D. 50. Freiburg i, Breisgan 70. Friedberg 33,88. Bulda 23. Geeftendorf 95. Gera 60. Giefien 150. Ginnheim 40,62. Gleiberg 22. Glosa 26. Görlit 40. Grevenbroich 50,76. Grießhein a. M. 100. Grießheim bei Darmstadt 28, Gummersbach 60. Hagen 150. Hamburg 750. Hamburg: St. Pauli 450. Halberstadt 60. Halle a. S. 100. Hannover 200. Harburg 150 Heerdl 30. Hattersheim 109,60. Jerlohn 20. Jychoe 35. Raiserslautern 150. Kappel 100. Riel 190. Kirchheim u. T. 36. Königslutter 15. Kitzingen 30. Langenstud 35,92. Lechhausen 40. Letmathe 40. Linden 100. List 150. Lollar 26. Ludmigshafen 200. Magdeburg 130. Deaing 250. Marburg 50. Memningen 11,60. Mühlhausen i. Thür. 102,90. Diühlheim a. M. 30. München 400. Munfter i. Hannob. 40. Münfter i. Hannob. 40. Münfter i. Westf. 25. Morich 20. Meiderich 50. Reiße 19,87. Neumarkt 100. Niederschönweide 50 Niefern 60. Nürnberg 400. Reuteuth 40. Oberbilk 50. Oberrad 115,05. Obertshausen 50. Offenbach 200. Offenburg 14. Ottenfen 100, Plauen 6 Dresden 152,79. Potsdam 2,40. Rabenau 40. Rath 8. Regensburg 70. Reinbeck 14. Remscheid 250. Rhehdt 6,40. Roth a. S. 50. Saalfeld 30. Saarbrücken 120. Schninnibbruch 79,95. Schwabach 60. Stollberg 6. Chemnit 60 56. Stuttgart 4. Schiffbed 44,44. Tonnisheide 460. Unterliederbach 7,60. Unterkochen 50,37. Ulm 40. Bieselbach 25. Borde 30,88. Waldsee 30. Weimar 50. Wersten 100. West= hofen-Ensen 85. Wettbergen 25. Wolfenbüttel 190. Winnmeiler 8. Beitrittsgelb von 8 Mitgliebern 11. Beitrage von einzelnen Mitgliebern 190,41. Abgeordnetensteuer 10,80. Buffen von Mitgliedern außerhalb einer Filiale 75. Bergutung an Porto 10,95. Burudbezahlt von C. Hansen, Riel 20, von W. Hamel, Beftungen 12. Buruderhaltene Unwaltskosten 104. Sonstige Einnahmen 6,90. Summa 170532,92.

Ausgabe. Nach Altbufeck 80. Annen 30. Ausbach 15. Baden-Baben 100. Bamberg 50. Bahreuth 40. Bergen 50. Berlin 6 200. Berlin 9 75 Begenborf 50. Bochum 60. Bunde 100. Bulach-Beiertheim 70. Cannftatt 100, Chemnit 200. Coln 150. Darmstadt 150. Deffau 60. Edigheim 100. Gifingen 60. Eller 100. Effen a. R. 100. Eglingen 60. Gilbeck 175. Faurndau 40. Fermersleben 50. Frankenthal 80. Friedrichsort 50. Geilenberg 100. Gerasmuhl 50. Gerresheim 175. Geestemunde 60. Giebichenstein 100. Gevelsberg 20. Gotha 100. Grafenberg 150. Hags= feld 40 Harleshausen 100. Höchberg 30. Humbold-Colonie 150. Kalf 75. Kendenich 50. Kleefeld 120. Klotzsche 100. Königsberg 200. Laufach 100. Limbach 50. Ludwigshafen 100. Lörrach 50. Mittweida 30. Mülheim a. Rh. 60. Montigny 50. Neue-Neustadt-Magdeburg 100. Neumunster 50. Neuß 50. Niederrad 100. Oberbilk 100. Oberursel 50. Offenburg i. B. 200. Plagwit 50. Randersacker 50. Rath 97,50. Katibor 100. Rostock 40. Regensburg 100. Reutlingen 175. Rhegdt 50. Robenkirchen 50. Rothenditmold 100. Schluttenbach 100. Schwarzort 150. Schweinfurt 100. Sohlen 50. Tempelhof 75. Tettnang 90. Tegel 50. Ur= berach 100. Bohwinkel 100. Wangen 35. Weißhaus 60. Werdohl 60. Wetter a. R. 100. Witten 100. Krankengeld an: A. Geinger, Cosfeld 3,42. G. Heinide, Freyburg a. U. 23,40. E. Hertwig, Altgersdorf 29,25. Th. Kruschkowski, Winsen a. C. 19,55. J. Kunz, Zimmerbach 46,80. R. Leon= hardt, Mangelsdorf 32,75. A. Reichmann, Neu-Fjenburg 46,80. Höllchen, Loevenich 23,40. D. Richter, Nieder-Schönhausen 780. J. Schmidt, Cronau 27,30. F. Trübendörfer, Steinkirchen 34,45. C. Anger, Lardenbach 46,80. &. Beipert, Helmstedt 27,30. Berpflegungskoften an Heilan-Stalten 36,53. Sterbegelb für H. Blohm, Hamburg 75. Gehalt an die Vorstandsmitglieder 425. Gerichtskosten 4,30. Anwaltskosten 33,07. Porto, Schreibmaterial, Drucksachen u. dgl. 448,13. Summa 8488,55.

> Bilance: Einnahme Mt. 170,532,92. Ausgabe 8,488,55. Kassenbestand Mt. 162,044,37.

Reisennterstützungsvereine der Zeilenhauer.

Offenbach. Wegen Abreise bes feitherigen Schriftführers Rudolf Höfig wurde Heinrich Gibert gewählt.

Aufforderung!

Herr Dr. Max Hirsch wird ersucht, boch baldmöglichst nach Hanne ber zu kommen, um seinen Jilingern resp. Borstandsmitglieden eine Moralpredigt zu halten, damit sich bieselben nicht mehr gegenseitig Bereinsunregelmäßigfelten, Beirug u. s. worwerfen und sich bann auch noch die Stöpfe blutig schlagen. Ersuche aber Herrn Dr. Max Hirsch nicht erst eine Agitations-Reise nach bem Rheinland und Westfalen zu machen, um uicht wie früher ganz ermattet und angegriffen in Hannover anzukommen, so daß felbst die Thurhüter (welche wachten, daß die öbsen Sozialdemokraten nicht in den Saal kamen) von feiner Rebe einschliefen. Ein Anti-Harmonie: Apostel.

Sterbetafel

Allgemeinen Kranken- u. Sterbekasse der Metassarbeiter.

Nr. 15268b. Karl Aug. Asbeck, Taschenmesserarbeiter, geb. 1. Januar 1841, gest. 20. Februar 1888 an Darmverschlingung in Merscheid.

Nr. 15297b. Emil Unterberg, Schleifer, geb. 1. Marz 1847, gest. 15. Januar 1888 an Rippenfellentzündung in Merscheid.

Nr. 9495. Rarl Leisegang, Steinmetz, geb. 30. August 1858, gest. 18. Januar 1888 an Lungenleiden in Offenbach.

Nr. 15871b. Louis Edmund Felber, Hobler, geb. 28. Febr. 1869, gest. 25. Januar 1888 an Knochenentzündung und Giterfieber in Gableng.

Nr. 10709. Anton Macho, Metallarbeiter, geb. 17. Mai 1848, gest. 10. Dez. 1887 an Geisteskrankheit in Bornheim.

Mr. 24202. Herrmann Mubrack, Drechsler, geb. 29. März 1847, gest. 3. Februar 1888 a. Lungen= schwindsucht in Berlin 3. Nr. 534a. Dietrich Hinrichs, Heizer, geb. 6 August

1841, gest. 26. Februar 1888 an Lungenschwindsucht in Oldenburg. Nr. 17036. Karl Friedrich Hochaß, Zimmermann, geb.

16. April 1849, gest. 29. Dez. 1887 an Lungen= fdminbsucht in Micfern. Mr. 9339. Wilhelm Dume, Schlosser, geb. 24. Oktober

1855, gest. 1. Marg 1888 an Rehltopsichwindsucht in Gilbed. Nr. 9049. Otto Luftsti, Schmied, geb. 16. Mark

1861, geft. 12. Januar 1888 an Lungenschwindsucht in Rugheim.

Nr. 2872a Eduard Schardt, Former, geb. 10. Sept. 1851, gest. 6. Februar 1888 an Buckerkrantheit in Löbtan.

Nr 5404u. Johannes Gerlach, Pubbler, geb. 15. Aug. 1848, gest. 4. Januar 1888 an Hobenentzündung in Hörde.

Nr. 2951. Fritz Steffen, Former, geb. 2. Mai 1836. gest. 28. Februar 1888 an Rheumatismus und Herzlähmung in Braunschweig.

Nr. 14220. Abolph Weiß, Cigarrenmacher, geb. 19. Februar 1850, gest. 31. Januar 1888 an Lungen= schwindsucht in Daubringen.

Bur Beachtung für unsere geehrten Abonnenten in Samburg. Die Filialexpedition unseres Blattes für Hamburg befindet sich von jett ab bei Herrn J. A. Lütgens, Pferdemarkt Mr. 12, 2. Etg. Die Expedition.

Briefkalten.

Aalen. Sch. Wenn Sie die Antrage zur Generalversammlung rechtzeitig an den Vorstand gesandt haben, so merben dieselben gebruckt und allen Filialen zugestellt, ber Abdruck in der Zeitung ist daher nicht nothwendig. — Was den Inhalt der bon der Filiale A. beschlossenen Antrage betrifft, so bemerken wir, daß nichts leichter ist, als die Erhöhung der Unterstützungen zu beantragen. Biel schwerer ist die Motivirung für solche Anträge. Da muß man in erster Linie zahlenmäßig belegen können, daß bei den jetzigen Beiträgen eine erhöhte Unterstützung geleistet und — ja nicht zu vergessen! — der gesetzlich vorgeschriebene Reservefond angesammelt werden kann. Kann man letteres nicht beweisen, so sollte man dann doch logischerweise auch gleich die Erhöhung der Beiträge beantragen. Das ist unsere Meinung. Richts für ungut.

Einsendungen von Rosenheim, Diagdeburg, Elbing, Hannover, Hamburg, Flensburg eingetroffen und gelangen in

nächster Nummer zum Abdruck.

Wir bemerken wiederholt, daß Einsen= dungen, deren Aufnahme in die jeweils erscheinende nächste Nummer bringend ist, spätestens am Dienstag Morgens in unsern Händen sein mussen. Die Redaktion.

Anzeigen.

Pr'at-Anzeigen ift ber Betrag in Briefmarten beigufilger andernfalls der Abdruck unterbleibt.

Mainz

Der Vorstand des Vereins der Spengler Gehilfen ist wie folgt constituirt: Joseph Hausmann 1., August Edert 2. Bo:= flhender; Peter Schreiber, Kassirer; Wilh. Andorf, Schrift: führer; Hermann Rägler, Revisor. — Bereinstokal bei Herrn Pütz, "Zum Rechen", Rechengasse. Versammlungen jeden ersten Samstag im Monat Abends 8 Uhr.

Cannstatt.

(Metallarbeiterfachverein.)

In der am 10. März abgehaltenen Generalversammlung wurden folgende Ausschusmitglieder gewählt: Friedrich Faß, Borstand, Eberhardstr. 14; Johann Mauthe, Raffier, Fabritstraße 6; Karl Stoib, Schriftführer; Gustav Adolf Mauthe, Hoftrich als Beisitzer. — Reiseunterstützung für durch= reisende Collegen 75 Pf. Mittags 12—1 Uhr bei Kasster Mauthe.

Der Ausschuß.

Hachverein

der Gelbgießer und Gürtler Pamburgs. Mittwoch, den 18. April, Abends 81/2 Uhr im Lokale bes Herr v. Galzen, Caffamacherreihe 6 7

Mitgliederversammlung.

Tagesorbnung: 1) Abrechnung. 2) Antrag Schafer, betr. Befreiung ber Vorstandsmitglieder von den Beiträgen. 3) Unträge Kuster: a) betr. Uenderung des Titels des Bereins; b) Versicherung der Vereinsutenfilien gegen Feuersgefahr.

Die mit den Beiträgen rückständigen Mitglieder werden aufgefordert, ihren Pflichten nachzukommen, widrigenfalls fie in dieser Versammlung verlesen und ausgeschlossen werden. Um zahlreichen Besuch ersucht

Der Vorstand.

Jachverein der Metall-, Schrauben- und Eisendreffer Samburgs. Beneral. Verfammlung

am Sonnabend, den 14. April, Abends halb 9 Uhr präcise, im Lokal des Herrn Diehl, Gr. Rosenstr. 37. Tagesordnung:

1). Vierteljährliche Abrechnung. 2) Bericht des Bor= ftandes und der Lohncommission 3) Unfere Stellung gegen= über den faumigen und folgedeffen ausgeschloffenen Mit= gliebern. 4) Bortrag über Glekteizität. 5) Anträge zur nächsten Versammlung.

Das Erscheinen aller Mitglieder ist nothwendig, auch werden dieselben dringend ersucht, den § 4 des Statuts ju berücksichtigen.

Der Vorstand.

Mürnberg.

Pachverein der Schlosser und Waschinenbauer. Samstag, den 14. April, Abends 8 Uhr im Bereins= lokal "König von England", Breitegasse Mitgliederversammlung.

Tagesordnung: 1) Aufnahme neuer Mitglieder. rechnung über das 1. Quartal. 3) Verschiedenes. Die Collegen werden ersucht zahlreich zu erscheinen. Der Vorsitzende.

Sonntag, den 15. April von Nachmittags 3 Uhr an "Gesellige Busammentunft" im "Goldnen Anter", Bergstr.

Sonntag, den 6. Mai findet in den Parkanlagen der Tullna u

Großes Maifest statt, wozu die Mitglieber sowie Freunde des Bereins D. D.

freundlichst einladet NB. Bei ungünstiger Witterung 8 Tage später.

Dringende Bitte. Gin Former, Familienvater von vier unmundigen Rinderit, der sich stets um die Gewerkschaftsbewegung hervorragend gefünimert, ist bereits seit einem Jahre arbeitslos und in bitterste Roth gerathen. Derselbe bittet ebeldenkende Collegen, sich für ihn zu verwenden und zu sehen, ob er nicht irgendwo unterzubringen ist. Man wende sich gefälligst an Gagner, Nordersischerstr. 8, Fiensburg.

Ein Schloffer wünscht mit einem Collegen, welcher in einem Emaillirwerk arbeitet, in brieflichen Berkehr zu treten. Porto wird vergütet. Abresse in der Expedition bes Blattes zu erfahren.

Tüchtige folide Feilenhauer finden lohnende Accord:Arbeit bei der Firma S. Mandel, Magdeburg.

Ca. fechs Feilenhauer und ein Feilenschleifer exhalten sofort oder später dauernde Arbeit bei H. Fritsiche in Fulda.

Machruf!

Am 29. März d. J. verschied nach kurzer aber schwerer Krankheit unser College und langjähriges Mitglied, der Feilenhauer

Georg Andreas Baas aus Nürnberg. Ehre feinem Andenken! Der Reise-Unterstützungsverein ber Feilenhauer in Linden-Hannover.