

# Fachtechnische Beilage

## der Sattler- und Portefeuille-Zeitung

Nummer 8

Erscheint alle 4 Wochen. Einsendungen für die Fachbeilage sind zu richten an F. Blum, Berlin SO. 10, Brückenstr. 10b

29. August 1913

Inhalt: James Fillis. — Wie werde ich Wagensattler? — Interessantes aus der Kunstlederindustrie. — Mangelhafter Unterboden als Ursache des schlecht liegenden Linoleums. — Aus der Treibriemenbranche: Eigenartige Ursache des Reißens eines Riemens. — Kleine Notizen. — Patentschau. — Briefkasten der Redaktion.

Mitarbeiter für die Fachbeilage aus der Portefeulles-, Reiseeffekten- und Militäreffektenbranche werden gebeten, sich schriftlich bei der Redaktion zu melden.

### James Fillis.

Einer der berühmtesten Vertreter der modernen Reitkunst ist in der Person von James Fillis vor kurzer Zeit aus dem Leben geschieden. Fillis war einer der wenigen Berufsreiter, der sich infolge seiner glänzenden Veranlagung und seiner umfassenden Kenntnisse auf dem Gebiete der Dressur und Reitkunst einen Weltruf erworben hat. Wir finden in den Annalen der Reitgeschichte manchen Namen von gutem Klang, desgleichen in der Pferdebekleidung, in der Ausrüstung oder in Pflege- oder Dressurmitteln manche Bezeichnung, die auf ihren Erfinder zurückgeführt und dessen Verständnis und Sachkenntnis ein bleibendes Denkmal sichert. Von allen diesen hebt sich indessen der Name Fillis am deutlichsten ab, und seine Verdienste um die gesamte Reitgeschichte werden alle Verehrer und Förderer des Reitsports zu dankbarer Erinnerung verpflichtet. In praktischer wie in theoretischer Beziehung ist Fillis mit gleich gutem Erfolge an die Öffentlichkeit getreten, und seine Ideen und Erfahrungen bilden zumeist die Grundlage der Dressur und Reitkunst an allen grösseren Reitschulen. Seinen internationalen Ruhm hat er damit erworben, dass er, dank seiner Veranlagung und seiner Fähigkeiten, zum Leiter und Lehrer an verschiedene staatliche Reitanstalten berufen wurde. Und weiterhin damit, dass er persönlich als Kunstreiter auftrat, um seine Erfolge auf dem Gebiete der hohen Schule zu demonstrieren. Die umfangreichen theoretischen Abhandlungen, welche er der Dressur und Reitkunst gewidmet, haben gleichfalls in allen Kulturstaaten den grössten Beifall gefunden und sich unter der einschlägigen Literatur einen hervorragenden und dauernden Platz gesichert.

Auch auf dem Gebiete der Pferdebekleidung und -bezümmung hat Fillis reformierend und verbessernd gewirkt. Und dadurch ist er hauptsächlich den Angehörigen unseres Berufes bekannt geworden. Der Filliszaum mit gleichnamiger Kandare und Trense bildete jahrelang das gesuchteste und beliebteste Zivilzaumzeug der reitsportliebenden Welt. Der Zaum unterscheidet sich von dem sonst üblichen in auffälliger Weise dadurch, dass bei demselben, bis auf Kopfstück und Kehlriemen, sämtliche Schnallen und Schnallstruppen in Wegfall kommen. Die Zügel und Backenstücke sind vielmehr an ihren Enden nach unten umgeschlagen und in Oesen genäht, welche alsdann in die Trensen und Kandarenringe eingeschoben werden. Der Einschnitt in dem Ring, der zum Einschleiben der Zügel dient, ist auf der hinteren Seite, dermassen, dass er im Gebrauch vom Zügel verdeckt wird. Die Ringe werden in ihren Lagern durch Scharniere festgehalten, damit sie sich weder nach oben, noch nach unten verschieben können. Die Oesen für die Backenstücke sind, um ein Selbststauhaken beim Anziehen zu verhindern, an der vorderen Seite durchbrochen. Die Kandare kennzeichnet sich neben verschiedener Stärke des Mundstückes mit mässiger Zungenfreiheit durch gerade Scheren. An der Trense sind bemerkenswert: reichlich grosse Ringe und starke Schenkel. Der Effekt eines solchen Zaumzeuges besteht zunächst mal darin, dass durch das Fehlen sämtlicher Schnallen, Struppen und Schlaufen das Ganze einen äusserst leichten und einfachen Anstrich bekommt. Ferner geht das Anbringen und Lösen der Riementteile vom Gebiss in kürzester Frist und ohne Schwierigkeiten vor sich. Die Kandare und Trense selbst sind nach ihrer Konstruktion für das Pferd leicht tragbar, und die Wirkung, als Folgerung der geraden Scheren, nicht besonders scharf. Die Anwendung des Zaumzeuges, namentlich aber der Kandare, setzt darum voraus, dass es sich um Pferde handelt, welche das erste Stadium der Dressur hinter sich haben, und die ohne sonderlich scharfe Mittel sich beherrschen lassen, aus welchem Grunde sich auch der Filliszaum zum ausgesprochenen Promenadenzaumzeug eignete. In letzter Zeit ist trotzdem die Nachfrage nach demselben merklich zurückgegangen und ist derselbe durch neuere und verbesserte Konstruktionen verdrängt worden.

Noch umfangreicher, und scheinbar auch dauernder als das Zaumzeug, haben sich die Fillisbügel eingeführt. Auch hierbei ist das Prinzip leicht und gefällig. Der Fillisbügel kennzeichnet sich durch ausgeschnittene, nach oben scharfkantige Sohle. Die Eigenschaft, welche die Fillisbügel beliebt gemacht und ihre Verbreitung gefördert hat, besteht zunächst mal darin, dass durch den starken Sohlauausschnitt der Bügel äusserst leicht wird, zum anderen gewähren die scharfen Kanten der Bügelsohle dem Fusse einen besseren Halt als solche mit flacher Sohle. Und das leidige Verlieren des Bügels, welches namentlich bei ungebübten Reitern zur Kalamität wird, wird damit wesentlich herabgemindert. Die Verwendung des Fillisbügels ist beschränkt sich auch nicht, wie beim Zaumzeug, allein auf den Zivilgebrauch. Auch im Dienstgebrauch für Offiziere ist er stark verbreitet, was gleichfalls zu der starken Nachfrage beiträgt, die bei diesen Bügeln zurzeit noch andauernd und ungeschwächt konstatiert werden kann. Z.

### Wie werde ich Wagensattler?

Mekka!

Nach Mekka pilgern gar viele Leute! Es sind solche, die sich trotz allem Kulturfortschritt von einer überschlauen Priestergemeinde am Gängelbände der Frömmigkeit willig an den Ort, der ihnen Sättigung der frommen Begier verheisst, schleppen lassen.

Wagenbau!

Zum Wagenbau pilgern gar viele Leute! Auch ihn umweht ein durch Gerüchte (die aber nicht immer den Tatsachen entsprechen!) geheiligter Nimbus, der den Fernstehenden den Wunsch nahelegt, doch auch einmal, oder für immer, an dieser Goldquelle die lauter materielle Seligkeit in vollen durstigen Zügen zu schlürfen. Sind es beim Mekkapilger erst durch Menschenschläue geheiligte Genüsse, die zum Wallfahren zwingend nötigen, so ist im Gegensatz dazu beim Abschnen zum Wagenbau die Triebfeder meist der verheissungsvolle profane, materielle Genuss.

Ich sagte meist, da ich mir bewusst bin, dass auch so mancher sich zu der sauberen Arbeit des Wagenbaues hingezogen und berufen fühlt. In konsequenter Befolgung meiner Kapitelüberschrift hätte ich die Frage „Wie werde ich Wagensattler?“ nunmehr zu beantworten.

Nun, um dies werden zu können, gibt es mehrere Wege, die ich möglichst treffend und klar skizzieren will.

Wagen- bzw. Automobilsattler wird man am ehesten dadurch, dass man nach beendeter Schulzeit drei bis vier Lehrjahre in einer Wagen- oder Karosseriefabrik als Sattler lernt und dort das Wissen und Können meister- und gesellenseits zugeeignet bekommt, was dazu gehört und notwendig ist.

Das wäre der sicherste und realste Weg. Doch das besonders zu erwähnen, hätte ich nach Ansicht vieler gar nicht nötig gehabt.

Käme ich darum zu meinem zweiten Weg. Bist du Geschirr- oder Koffersattler und verspürst Lust, nach dem Wagenbau überzusiedeln, so kaufe dir das Handbuch von W. Rausch „Der Wagensattler“ oder, was deiner Modernität, deinem Willen und Wünschen, weil zeitgemässer, weit eher entspricht: Paul Reibestahls „Automobil- und Luftschiffsattler“, lerne daraus alles bis aufs kleinste und gehe dann in eine Karosseriefabrik als Sattler, und du wirst es erleben, dass du als zu leicht befunden und wegen Nichtskönnen alsobald an die frische Luft gesetzt werden wirst.

Nun liegt das Fehlschlagen aber keineswegs an den beiden Buchverfassern, die mir, nebenbei bemerkt, als ziemlich gut routinierte Sattlerfachmänner vom Wagenbau bekannt sind, sondern das ist so, wie es nun einmal ist, dass alle Theorie grau bleibt, sobald sie nicht mit der Praxis Hand in Hand zu gehen beliebt.

Rein objektiv betrachtet, harrte meine Fragestellung also noch immer der treffenden Antwort, da der erste Weg als überflüssig erscheint, wenn man in Erwägung zieht, dass der Drang und Zug zum Wagenbau doch erst längere oder kürzere Zeit nach beendeter Lehrzeit in irgendeinem anderen Zweig in Erscheinung tritt.

Ich weiss es sogar mit Bestimmtheit, dass jeder Sattler einmal des Herzens Regung in sich spürt, doch unzusatteln, Geschirre, Koffer und Treibriemen im Stich zu lassen, um ins gelobte Land des Wagenbaues hinüberzuschreiten.

Die Lernverhältnisse, die Lernmöglichkeiten haben sich beim neueren Wagenbau, der aus dem alten bekanntlich hervorging, ungünstig gestaltet, was ich zu begründen versuchen will.

Trat man früher in den Wagenbau über, so mochte man Müller oder Schulze heissen, mochte 18 oder 40 Jahre alt sein, dies spielte keine Rolle, man lernte, machte Schule.

Mit Herausreissen einzelner Polsterteile, mit dem Unterschlagen und Ablohen alter Schossleder begann, bis man sich so peu à peu zur steilen Höhe der Wagensattlerkunst emporgerungen hatte.

Heute ist das wesentlich anders, da die Arbeit mehr forciert wird, überhaupt grössere Anforderungen an das Können stellt, denen man nicht gleich gewachsen ist, da die oft niederen Akkordsätze die Lust und Spannkraft frühzeitig erlahmen lassen.

Was man früher mit Leichtigkeit vermochte, hält heute schwer: ein perfekter Wagensattler zu werden, da das Hinaufkommen durch die Zergliederung der Arbeit oft genug zur Unmöglichkeit wird, da man ständig bei einer abgegrenzten Leistung verbleibt. In den modernen Karosseriefabriken herrscht eben auch eine moderne Arbeitsmethode, und die Tatsache wird auch von Krethi und Plethi unwidersprochen bleiben: Wagensattler werden von den diesbezüglichen Fabriken ständig gesucht und es werden auch, der Not gehorchend, oft solche Sattler eingestellt, die den Wagensattlerberuf nur vom Hörensagen kennen. Solch ein junger Kollege, der das Glück hatte, in einer Karosseriefabrik unterzukommen, wird nach Jahresfrist kaum klüger sein, als er es vorher war, da er doch nur Verwendung zu nebensächlichen kleinen Arbeiten fand.

Die Leistungsanforderung wird nie allzu weit von seinem Können liegen; war er bisher Geschirrsattler, so wird er vom Montag bis Sonntag, und das Woche auf Woche, Gürtel und Riemen verfertigen, er wird Verdeckstützen, Verdeckspiegel beziehen, wird Rundschnur einnähen und Plattschnur von Leder kleben, Metalleisten beziehen und was es mehr solcher Kleinarbeiten sind.

Doch dabei wird er helleibe kein Wagensattler!

Und sollte er wirklich in der Zeitfolge amerikanische Verdecke selbständig beschlagen lernen, so ist er noch immer nicht Wagensattler, denn ich kann die Verdeckmacher, die mir in ihrem Können und Wissen immerhin wertvoll sind, nicht zu den Wagen- bzw. Automobilsattlern rechnen, da die Verdeckmacher eine Nebensächlichkeit ist, die das langwierig zu lösende Problem „Wagensattlerkunst“ nur notgedrungen mit einbezieht.

Diesigen Kollegen, die im Karosseriebau Kissen und Notsitze bauen, sind nach meinem Dafürhalten auch noch lange nicht als Wagensattler im wahren Wortsinne anzusprechen, da sie meist nur einzeln und allein darauf eingeschafft sind und beim Garnieren usw. vollständig versagen, da sie die ausgesprochene Teilarbeit seit Jahren gefangen hält.

Aber zugestanden sei, dass sie der Problemlösung doch schon etwas nahe rückten. Um nun meine Antwort, die die Fragestellung bedingt, strenger zu formulieren, sei folgendes vermerkt: Wagensattler werde ich nicht dadurch, dass ich in einer Automobilfabrik dauernd Gürtel, Riemen, amerikanische Verdecke, Kissen, Notsitze oder Ueberzüge über die Polster mache, sondern dadurch, dass ich versuche, bei einem selbständig arbeitenden, d. h. ausschlagenden Kollegen Helfersdienste zu tun, um auf diese Art und Weise langsam und sicher zur vollen Höhe empor zu klettern.

Ich stelle ja damit, indem ich zweckdienlich wünsche, dass der jüngere Sattler sich vorläufig als Helfer beim älteren, erfahrenen, selbständigen Kollegen nützlich machen solle, keine neue Forderung, da das Assoziationsverhältnis schon hier und da vorzufinden ist, wenn auch nicht in dem Masse, wie es in Hinsicht auf die jüngeren Elemente wünschenswert wäre.

Ich erinnere hier nur daran, dass der Kastenhalter im Wagnergewerbe eine seit Jahren selbstverständliche Erscheinung ist, die wir in solch fester Norm in unseren Kreisen vergeblich suchen.

Da drängt sich in Anbetracht des hier Bekundeten die Frage auf, ob der perfekte Wagensattler vielleicht den Helfer entbehren muss, weil die ev. Fähigkeiten und Kenntnisse zu gering sind und der Förderung der Arbeit schliesslich nur hindernd im Wege ständen?

Dem ist nicht so, auch ein im Wagenbau Unwissender findet, wenn er Interesse und Liebe zur Sache bekundet, dass für ihn viel Arbeit vorhanden, die zu leisten er bei strenger Mühenahme imstande ist, um das Ganze fördern zu helfen.

Das Quodlibet meiner Fragestellung weiter ergänzend, rekapitulierend, heisse es: welcher Sattler qualifiziert sich nun wohl am besten zur Betätigung in der Wagensattlerei, und wer besitzt die Anwartschaft zur Erklammerung der höchsten Sprosse? Dies ist leicht zu beantworten, wenn gleich auch niemand von mir erwarten wolle, dass ich sage, dass alle dazu geeignet seien. In der Grenzziehung habe ich mich bisher immerzu von der Erfahrung leiten lassen und dabei gefunden, dass die Kollegen, die viel Akkuratess und besonderes Geschick bekunden, die tüchtigsten Wagensattler werden, es ist ganz und gar gleichgültig, ob sie sich bisher auf Geschirre, Koffer, Sättel, Treibriemen usw. betätigt haben.

Dass sich Möbelpolsterer ausserordentlich zur Ausübung bezw. Erlernung der Wagensattlerei qualifizieren, stelle ich strikte in Abrede, wenn gleich auch die Tapezierer, der Klubsesselpolsterer wegen, die übrigens wohl nur eine vorübergehende Erscheinung sein dürfte, en masse auf unserem Arbeitsplan anzutreffen sind.

Der geschickte und mit Akkuratess schaffende Sattler, doch nur der, besitzt die Qualifikation zur Erlernung und Ausübung im Wagensattlerberuf und ich glaube und hoffe, dass ich mit dieser Hypothese das Gros der Kollegen hinter mir habe. Nun zur Begründung des im letzten Satze als Norm geltend Niedergeschriebenen. Ich selbst habe zehn Sattler, die auf Karosserien arbeiten. Diese Zehn hatten, ehe sie zu mir kamen, sich noch nicht auf derlei Arbeiten betätigt. Und das ist das Charakteristische: die meisten von ihnen schaffen jetzt selbständig, obgleich ihr Bemühen von noch gar nicht zu langer Dauer ist.

Es kam so, dass drei perfekte Wagensattler aus persönlichem Zwist untereinander von mir schieden und dass ich unter Hinzunahme dreier jüngeren, da erprobte nicht so ohne weiteres zu haben sind, auszukommen versuchen musste. Die schon länger bei mir Beschäftigten hatten ja auch eingermassen das Wesentlichste der Kunst intus, so dass ich diese nur mit grösseren Arbeiten zu betrauen hatte, in der Voraussetzung, dass sie mir diese korrekt und präzise auszuführen vermögen.

Es glückte, ich hatte mich nicht geirrt, die mit Geschick begabten deren Akkuratess mir nicht verborgen blieb, kletterten gar schnell zur Höhe empor. Es kommt mir gar nicht darauf an, wie lange einer bei mir ist, sowie ich sehe, dass jemand Akkuratess bekundet, werde ich ihn gewichtigere Leistungen absolvieren lassen, mit ständig befriedigendem Resultat. Dabei kann ich mich um die Sattler gar nicht so intensiv kümmern, da ich mich mit weiteren Angelegenheiten, die die Lackierer, Wagner, Schlosser und Schreiner betreffen, also, wie hieraus hervorgeht, mit einem ganzen Wagenfabrikbetrieb zu befassen habe.

Den Sattlern gegenüber habe ich natürlich den Fragen Rechnung zu tragen: „was mache ich jetzt?“ oder „wie soll ich das machen?“ Die Antworten sind, der Kürze der Zeit entsprechend, äusserst kurz, aber bestimmt; das letztere müssen sie schon sein, da dies naturnotwendig, überhaupt Voraussetzung ist, da ein Fragender nicht bangend und erwartend eingehalten werden soll, da dies schlechtes Dispositionstalent offensichtlich verrät.

Also, präzise, bestimmte Antwort wird erteilt, nicht aber vermag ich es, mich mit dem Vormachen (obwohl ich dies könnte) lange aufzuhalten, da meiner andere Geschäfte warten. Ich huldige auch der Auffassung unweigerlich: Stelle jemand vor eine grosse Aufgabe und er wird alles einsetzen, diese zufriedenstellend zu lösen, wenn er sieht, dass er Achtung, Wertschätzung und diesbezügliche Entlohnung erfährt.

Bei ev. Einstellung lege ich auch wenig Wert darauf, welcher Branche der junge Mann bisher oblag, denn für mich ergibt sich in strikter Konsequenz die Verwendungsfähigkeit des Erwählten.

Sehe ich nun, dass die kleine Erstlingsarbeit geschickbekundend ausgefallen ist, so halte ich meinen Neuling für den Wagenbau gewonnen, unterstütze ihn in Kürze nach bestem Wissen und Selbstkönnen und habe meine Freude an seiner zielsicheren Vervollkommnung.

Wer meine Verhältnisse näher kennt, der wird den Einwurf machen, dass es bei mir leichter als anderswo sei, Wagensattler werden zu können, und mit dieser Behauptung hat der Betreffende auch recht. Ich habe mit den Leuten, die mir unterstehen, die nicht immer lebenswürdige und wenig Lorbeer erntende Beschäftigung überantwortet bekommen, ausschliesslich Reparaturen an Karosserien auszuführen, und welche Ausdehnungen die oft nehmen, weiss der, der des Benzingeistes Tücken kennt.

Neuausschlagungen gehören bei einem in dieser Hinsicht ausgedehnten Betrieb zur Tagesordnung, doch wird es einem darin leichter, die Brandungen und Klippen umschiffen zu können, da die kleineren Reparaturen

und Wiederherstellungsmöglichkeiten den Kern ganz sukzessive heraus-schälen, so dass die Selbständigkeit in lediglicher Folge sich ganz von selbst ergeben muss.

Doch sind vorgeschilderte Verhältnisse nicht überall auffindbar, weshalb ich binwiederum den Ausschlagheffern das Wort reden muss.

Es ist ja so kinderleicht, einem Sattler gegenüber, der sich ohne dies-bezügliche Vorkenntnis vermass, in die Werkstatt des Wagensattlers ein-zutreten, den Ueberlegenen herauszukehren und ihm sein „Nichtkönnen“ vorzuwerfen, ohne Beachtung dessen, dass ihm die wichtigsten Grund-lagen, die da heissen: Geschick und Akkuratess, ganz gut zu eigen sein können.

Und im Interesse des jüngeren Geschlechtes bitte ich die im Wagenbau erfahrenen Kollegen herzlich darum, nach Möglichkeit die nach dem strahlenden Lichte der Garnierungskunst Strebenden liebevoll und kollegial unterstützen zu wollen, denn ich weiss es gewiss, dass ein ehrliches Gemüt euch dies immer hoch anrechnen und danken wird.

„Ein Werdeuder wird immer dankbar sein!“ So spricht der Dichter mit vollem Recht, und welch schönes Gefühl ist es, wenn man weiss, dass man einem jungen Kollegen den Lebensweg ebenen half.

Civis.

## Interessantes aus der Kunstlederindustrie.

Mitgeteilt durch Patentanwalt Dr. Hederich.

(Nachdruck verboten.)

ATK. Herr Otto Wawrziniok in Dresden hat sich um die Kunstlederindustrie besonders verdient gemacht, indem er zweckmässige Verfahren zur Ver- und Bearbeitung von Kunstleder erfunden hat. So wurde ihm unter Nr. 228 421 ein Verfahren zum Färben von Kunstledermasse geschützt, wobei die verschiedene Farbe des Kunstleders dadurch erzielt wird, dass dem ungelösten pulverförmigen Klebstoff, wie Zelluloid und dergleichen, welcher später mit Dampf oder Nebel eines Lösungsmittels behandelt wird, Farbe allein oder als Gemisch mit anderen Stoffen zugesetzt wird. Da das hier besprochene Verfahren die Bereithaltung verschiedenfarbiger Massen bedingt was wenig vorteilhaft ist, hat der Erfinder durch ein ihm weiter erteiltes Patent Nr. 247 178 versucht, diesem Uebelstande dadurch abzuhelfen, dass nur die Masse einer bestimmten Färbung, wie Weiss, grau usw., vorrätig gehalten und diese erst nach dem Auftragen auf die Gewebbahn in der Weise gefärbt wird, dass die Bahnen durch eine geeignete Farblösung gezogen oder in sonstiger Weise mit einer solchen behandelt werden.

Hierbei kann die Farblösung z. B. aus einem farbigen oder gefärbten Lösungsmittel für den Klebstoff oder einem farblosen Lösungsmittel, dessen Dampf oder Nebel die Farbe beigemischt wird, bestehen. Auch ist es möglich, dass dieselbe aus einer Farbflüssigkeit gewählt ist, die selbst keine Lösethigkeit besitzt, aber solche bei Temperaturerhöhung erlangt, und schliesslich könnte auch eine Farbflüssigkeit Verwendung finden, die auf das Lösungsmittel, mit welchem später der Klebstoff gelöst wird, nicht abstossend wirkt.

Bei dieser Behandlungsweise können auch Farben Verwendung finden, die sich bei Berührung mit dem Klebstoff oder den diesem beigemischten Stoffen umstellen, obenauf aber z. B. eine anderfarbige durchsichtige Lackschicht bilden. Ohne vom Grundgedanken des Erfinders abzuweichen, wäre es nun auch möglich, Farben zu verwenden, die beim Aufbringen auf die Klebstoffschicht oder während der Lösung infolge teilweiser Abstossung Schlieren oder sonstige Zeichnungen auf dem Kunstleder markieren, und schliesslich ist es möglich, trockene, pulverförmige Farben auf die Klebstoffschicht in gleichförmiger Verbindung oder in Mustern aufzutragen, die bei der Lösung des Klebstoffes das Farben bewirken.

Von dem gleichen Erfinder ist durch das D. R. P. Nr. 246 413 ein Verfahren zur Herstellung reliefartiger Musterungen auf Kunstleder unter Schutz gestellt, welches ebenfalls verdient, auf Grund seiner Eigenartigkeit, an dieser Stelle besprochen zu werden. Bevor nun auf dieses neue Verfahren eingegangen wird, sollen erst ältere Verfahren gestreift werden.

Zum Verschönen von Kunstleder und dergleichen werden Muster durch Druck aufgebracht, oder es wird eine Musterung durch Aufspritzen von Farbe erzeugt. Auch ist es üblich, die Kunstlederbahnen durch Kalandern oder Pressen mit Narben zu versehen, dann die Bahnen anzustreichen und von den Erhabenheiten der Narben die Farbe durch Abwischen wieder abzuhaben.

Es ist nun im allgemeinen unmöglich, erhabene Muster, sowie reliefartige, zarte und kräftiger abgestufte Farbtöne nebeneinander auf der zu verschönernden Fläche hervorzubringen; die Muster entstehen vielmehr scharf begrenzt, ohne allmähliche Uebergänge. Auch ist man nicht in der Lage, durch diese vorgenannten Verfahren bestimmte Zeichnungen zu erzeugen, sondern es bleibt die Art des Musters mehr oder weniger dem Zufall überlassen. Die Musterung durch Pressung des Kunstleders zu erreichen, ist aber bei vielen Sorten nicht möglich und häufig auch nicht erwünscht.

Schliesslich sei noch einteilend von dem Verfahren gesprochen, das in der Patentschrift Nr. 98 235 behandelt ist. Hiernach werden Gewebbahnen mit Musterungen in der Weise versehen, dass die Bahnen auf Unterlagen wandern, die ein dem aufzubringenden Muster entsprechendes Relief tragen. Die Gewebbahnen werden gleichzeitig mit der Unterlage unter geringer Pressung gegen eine Auftragswalze gedrückt, wobei die Farbe auf die erhabenen Stellen des Gewebes, die den Erhabenheiten der Unterlagen entsprechen, übertragen wird.

Der Erfinder hilft nun diesen Mängeln durch das in der Patentschrift Nr. 246 413 besprochene Verfahren dadurch ab, dass die Kunstleder-, Gewebe- oder dergleichen Bahnen auf einer Streich- oder Grundiermaschine behandelt werden, deren Gummituch das Negativ des zu erzeugenden Farbmusters als Relief trägt oder auf deren Gummituch eine dementsprechende Auflage angebracht ist. Wird nun auf dieser Streichmaschine zum Beispiel auf Gewebe oder auf die bereits einen gleichmässigen Farbton besitzende Oberfläche von Kunstleder eine dickflüssige anderfarbige Schicht aufgetragen, so bleibt die neu aufgestrichene Masse nur an den den Vertiefungen des Reliefs der Unterlagen entsprechenden Stellen liegen, während an den den Erhöhungen des Reliefs entsprechenden Stellen das Streichmesser die Farbe wieder abhebt.

Dadurch, dass auf diese Weise in reliefartiger Wirkung allmähliche Uebergänge der Farbblöndung entstehen, kann jedes gewünschte Muster erzeugt werden. Je nachdem das Muster den Ton der neu aufgetragenen Farbe oder den Grundton des Kunstleders besitzen soll, wird ein positives oder negatives Relief des Musters verwendet. So können auch bei der Verwendung mehrerer Farben und mehrere verschiedene Reliefs nacheinander benutzt werden.

Nach dem vorherbesprochenen Verfahren, in Gemeinschaft mit dem unter Nr. 228 421 geschützten, ebenfalls vorerwähnten Verfahren können sehr stark reliefartige Musterungen, z. B. nach Art der Narbe des Krokodillleders, erzeugt werden. Hierbei würde dann der ungelöste Klebstoff mit einer Streichmaschine, Presse oder dergleichen auf die Gewebe gebracht und durch nachherige Lösung der Klebstoffmasse auf dem Gewebe befestigt werden. Durch nachfolgendes Pressen in bekannter Weise kann dann das entstandene Hochrelief in seinen Umrissen verschärft werden, ohne dass die Rückseite des so entstandenen Kunstleders so scharfe Vertiefungen aufweist, wie bei den bisher bekannten und gebräuchlichen Verfahren.

## Mangelhafter Unterboden als Ursache des schlecht liegenden Linoleums.

In bezug auf Haltbarkeit hat Linoleum alle Erwartungen übertroffen; denn wir finden in der Praxis nicht allein Flächen, die seit vielen Jahren fast unverändert liegen, sondern auch Treppen, die ihrem Zwecke seit 20 und mehr Jahren befriedigend dienen. Angesichts dieser Tatsachen muss es verwundern, dass neu gelegte Böden mitunter nach ganz kurzer Zeit allerlei Mängel aufweisen. Der Bewohner eines solchen Raumes wird sich erklärlicherweise zur Verbesserung des Zustandes an den Linoleumleger, der das Linoleum gelegt hat, wenden. Mitunter ist dieser ohne weiteres in der Lage, nachzuweisen, dass weder der verlegte Stoff, noch die Arbeitsweise, sondern lediglich die Beschaffenheit des Unterbodens die Mängel verursacht haben. Selbst in dem angezogenen günstigsten Falle trifft den Linoleumleger der Vorwurf, dass er den Unterboden vor dem Legen hätte beurteilen müssen. Es liegen Gerichtsurteile vor, die in diesem Sinne entschieden haben. In den überwiegenden Fällen wird jedoch der Nachweis, dass der Unterboden die Störungen im Belag verursacht hat, nicht ohne weiteres zu erbringen sein, und der Inhaber des betreffenden Raumes wird ebenso wie der Architekt, der die Herstellung des Bodens zu verantworten hat, die Mängel kurzerhand auf den Linoleumbelag an sich zurückzuführen suchen.

Bei dem stetig wachsenden Umsatz von Linoleum ist es für den Linoleumleger durchaus notwendig, sich über die wichtigsten Vorbedingungen eines brauchbaren Unterbodens eingehend zu informieren.

Es ist natürlich unmöglich, im Rahmen dieses Hinweises die Technik und Herstellungsweise der verschiedenen Unterböden erschöpfend zu erläutern; es sollen vielmehr nur die zur Herstellung eines brauchbaren Bodens unumgänglichen Vorbedingungen besprochen werden.

An erster Stelle muss der am häufigsten zur Anwendung gelangende Zementestrich erwähnt werden. Der Zementestrich besteht, wie alle Massivböden, aus zwei Schichten. Die untere Schicht wird entsprechend den Zwecken, denen der Boden dienen soll, 6 bis 15 Zentimeter stark hergestellt. Bestimmte Vorschriften lassen sich bei der Ausführung der Unterschicht kaum zur Anwendung bringen. In der Regel besteht dieser aus einer Mischung von grobem Kies oder Steinschlag mit Sand oder Zement, wozu letzterer den fünften bis zwanzigsten Teil der Masse, je nach der Bindefähigkeit, ausmachen kann. Auch beim zweiten Auftrag richtet sich das Verhältnis von Sand und Zement nach der Beschaffenheit des Materials, gewöhnlich nimmt man 1 : 3. Höhere Sandzusätze sind an sich nicht sehr bedenklich, solange nur wirklich geeigneter sogenannter „scharfer“ Kies zugesetzt wird. Diesem wichtigen Umstande wird oft nicht der wirkliche Wert beigemessen. Sand ist billig und mitunter auch bequem in nächster Nähe der Baustelle zu erreichen. Die Haltbarkeit des Zementestrichs ist jedoch von der Beschaffenheit der sandigen Zusätze in hohem Masse abhängig. Scharfkörniger Quarzsand ist den gewöhnlichen abgerundeten und meist sehr feinen Sandkörnern vorzuziehen. Der als Zusatz zu verwendende Sand, Kies oder Kleinschlag muss rein sein, ist also unter Umständen vor der Verwendung zu waschen; hierbei ist aber zu beachten, dass das Waschen nicht immer von günstigem Einfluss ist, weil dadurch die zwischen den größeren Teilen liegenden feineren und feinsten Teile, die auf die Dichte und Festigkeit des Estrichs von grossem Einfluss sein können, ausgeschieden werden. Für den Wert eines Sandes ist nur die Festigkeitsprobe massgebend; denn die Erfahrung hat gelehrt, dass man den Sand nach dem Aussehen nicht beurteilen kann, indem ein anscheinend sehr guter Sand eine bedeutend geringere Festigkeit liefern kann als ein anscheinend weniger guter. Klarer Kies aus Gruben und Flussläufen verbindet sich mit Zement meist sehr gut, und namentlich zur Unterschicht ist Schotter oder Feinschlag infolge seiner frischen, rauen Bruchflächen sehr gut geeignet. Jedenfalls ist man bei dem heutigen Stande der Bautechnik in der Lage, schon bei einem mässigen Aufwand von Sorgfalt und Sachkenntnis einen Zementestrich herzustellen, der den Anforderungen, die an einen Linoleumunterboden gestellt werden, in jeder Hinsicht entspricht. Die in der Praxis so häufig anzutreffenden mangelhaften Zementböden sind auf einen verhängnisvollen Irrtum zurückzuführen; die Hersteller des Estrichs glauben nämlich, dass das Linoleum einen grossen Teil der Haltbarkeit übernehmen wird. Die gerade verfügbaren Zusätze werden für ausreichend erachtet, weil ja „noch Linoleum darauf kommt!“

Da der Linoleumleger für die Haltbarkeit des Belages haftet, so soll er sich von der absoluten Flächenbeständigkeit sorgfältig überzeugen. Ein zuverlässiger Zementestrich muss einige kräftige Schläge mit dem Handhammer fast spurlos ertragen.

Aber selbst flächenbeständige Böden zeigen sehr oft einen weiteren, sehr erheblichen Nachteil. Zum Planieren und Glätten der Oberfläche wird eine fette Zementmischung verwendet, die sich mit dem Estrich nicht ausreichend verbindet. Nachdem das Linoleum aufgeklebt ist, löst die Spannung die Schicht vom Unterboden, die zunächst am Linoleum hängt, bei der Benutzung aber allmählich zerbröckelt und die Haltbarkeit des Belages stark vermindert.

Aber auch bei Verwendung guter Materialien erlangt der Boden keinen genügenden Halt, wenn diese falsch behandelt werden. Schon die Unterschicht soll mit einem ausreichenden Bindemittel versehen zu einer innigen Masse gemischt und ähnlich dem Stampfbeton behandelt werden. Die Oberschicht soll bei Böden, die zur Aufnahme von Linoleum bestimmt sind, ebenso sorgfältig gehärtet werden, als wenn der Boden ohne jeden Belag benutzt werden soll; dies wird jedoch durch das übliche Begiessen mit der Giesskanne nicht erreicht, die Feuchtigkeit soll vielmehr längere Zeit auf den neugefertigten Boden einwirken; dies wird erreicht, indem man denselben mit feuchtem Sand oder leuchtendem Häcksel oder Heu bedeckt, und zwar ungefähr eine Woche lang, bis der Estrich vollkommen hart geworden ist. Ist dies verabsäumt worden, und will man nachträglich auf einem ungenügend gehärteten Zementboden das Abblättern der Oberschale verhindern, so empfiehlt A. Moyer, Sachverständiger für die Zementindustrie, in der englischen Zeitschrift „Ice and Refrigeration“ folgendes mehrfach erprobtes Verfahren:

Der Estrich wird unter Anwendung einer Bürste und reinem Wasser vollkommen sauber gewaschen, worauf man ihn trocknen lässt. Hierauf wäscht man den Boden mit einer Kalilauge-Lösung von 40 Grad Bé. in drei bis vier Teilen Wasser, welche man am besten mit einer Bürste am langen Stiel aufträgt. War die Lösung dünn genug, so dringt sie in die Poren des Estrichs ein. Diesen Anstrich lässt man trocknen und wäscht alsdann die Fläche abermals mit reinem Wasser und einem Lappen ab. Nach dem abermaligen Trocknen wiederholt man den ganzen Vorgang noch zweimal. Da hierbei nur das in die Poren gedrungene Wasser glaschemisch verbunden ist, lässt sich das auf der Oberfläche lagernde Wasser leicht lösen und entfernen, aber das eingedrungene verbindet sich mit den Bestandteilen des Zements sehr innig und härtet die Oberschale.

Bei allen zweifelhaften Zementböden sollte der Linoleumleger dieses an sich sehr einfache Verfahren zur Anwendung zu bringen suchen; denn für das Linoleum kommt nicht allein die gehärtete Oberschale günstig in Betracht, noch wichtiger ist hierbei, dass der zum Kleben benutzte Schellack nicht in die Poren des Estrichs eindringen kann, der Verbrauch des Klebematerials wird verringert und die Adhäsion weit zuverlässiger als ohne die Behandlung. Dieses Härten der Oberfläche ist aber noch wichtiger, wenn der Zementboden mit Teppich belegt werden soll; denn ungenügend gehärtete Böden sondern bei der Benutzung stets Staub ab, dieser durchdringt mitunter sogar die poröse Unterlage und setzt sich im Gewebe fest.

Gipsestrich ist bei sachgemässer Ausführung ein ganz vorzüglicher Unterboden für Linoleum; da aber eine wirklich sachgemässe Herstellung noch erheblich mehr Übung und Vorkenntnisse erfordert, als die Erzeugung eines brauchbaren Zementbodens, so finden wir in der Praxis verhältnismässig oft unzuweckmässig beschaffene Gipsböden. Guter Gipsestrich ist marmorhart und infolge der glatten, dichtgeschlossenen Oberfläche zur Aufnahme des Linoleums besonders geeignet. Die Behandlung des Gipses hat auch insofern noch Interesse, als derselbe das bequemste und auch billigste Material zur Planierung unebener Holzböden bildet. Namentlich von den Berliner Linoleumlegern werden jährlich Tausende von Quadratmetern mit Gips ausgeglichen.

Der Qualität nach unterscheidet man entsprechend den verschiedenen Verwendungszwecken Alabastergips, Baugips und Bildhaugips. Das „Abbinden“ des Gipses findet bei den verschiedenen Gipsarten in sehr verschiedener Weise statt. Bei Stuck oder Bildhaugips geht die Wasseraufnahme sehr schnell vor sich, es tritt, wenn das richtige Mischungsverhältnis nicht wesentlich überschritten war, eine merkliche Wärmeentwicklung ein, die Masse bleibt nur wenige Minuten dünnflüssig, wird dann teigig und innerhalb einer halben Stunde fest. Das sachgemässe Anmachen des Gipses mit Wasser erfolgt in der Weise, dass das Gipspulver lose und gleichmässig auf die Wasserfläche aufgestreut wird, wobei es untersinkt. Man fährt mit dem Aufstreuen solange fort, bis kleine Gipshäufchen an verschiedenen Stellen über die Oberfläche des Wassers hinausragen. Erst hierauf wird durchgerührt, wobei die Masse ungefähr die Beschaffenheit streichfähigen Kleisters erhält. Das Mischungsverhältnis zwischen Wasser und Gips ist hierbei nicht immer das gleiche, es schwankt bei verschiedenen Gipsarten etwa zwischen 10 : 11 und 10 : 16. — Man benutzt auch dieses Verhalten zur Prüfung des Gipses. Ein Umrühren während des Einstreuens ist zu vermeiden, da sich hierdurch Klumpen bilden. Derselbe Uebelstand zeigt sich, wenn man das Wasser in das Gipspulver einträgt, statt umgekehrt das Gipspulver in das Wasser. Auch zu langes Umrühren ist für den Abbindevorgang nachteilig und vermindert die Härte des erzielten Erzeugnisses. Gips, der sich auch bei sachgemässer Behandlung klumpig anmacht, zu schnell dicht wird und abbindet, ist nicht genügend durchgebrannt. Derselbe verliert im verarbeiteten Zustande allmählich seine Festigkeit und hält sich sehr lange feucht. Gips, der zu scharf gebrannt ist, erhärtet sehr langsam, bekommt aber schliesslich eine genügende Härte, wenn er nicht geradezu totgebrannt ist. Totgebrannter Gips, d. h. solcher, der wesentlich über die Brenntemperatur des Stückgipses erhitzt ist, ohne dass die Garbtemperatur des Estrichgipses erreicht würde, erhärtet überhaupt nicht, sondern bleibt weich und schmierig, bis durch Verdampfen des Wassers eine trockene, lose Masse entsteht. Derartige Gips ist technisch überhaupt nicht verwendbar.

Der für Linoleumunterböden hauptsächlich in Frage kommende Bau- oder Estrichgips verhält sich beim Abbinden anders als der vorgenannte. Dieser ist von vornherein mit wesentlich weniger Wasser zu versetzen, so dass nicht ein dünner Brei, sondern eine teigige Masse von mörtelartiger Beschaffenheit entsteht, welche man mit der Mauerkelle bequem verarbeiten kann. Eine Wärmeentwicklung ist beim Abmachen von gut gebranntem Estrichgips nicht zu beobachten. Das Erhärten tritt nur ganz allmählich ein und die volle Härte wird erst nach längerer Zeit erreicht. Will man im kleinen die Güte des Estrichgipses prüfen, so ist der Probeguss einige Tage feucht zu halten oder besser in mit Wasser gesättigter Luft aufzubewahren, weil sonst schon vor Beendigung des Erhärtens ein Teil des hierzu nötigen Wassers verdunstet und der Estrichguss mürbe und bröcklig wird.

Die ausführliche Behandlung der Materialtechnik des Gipses würde an dieser Stelle einen zu weiten Raum beanspruchen. Das Interesse des Linoleumlegers geht ja nur dahin, mangelhafte Böden zu erkennen und richtig zu beurteilen. Aber die Kenntnis der wenigen markanten Merkmale sollte sich jeder um so besser aneignen, als die Kosten und Verluste

bei einem missglückten Objekt in der Regel ganz erhebliche sind. Zu jeder Arbeit gehört Erfahrung, und die in der Natur des Gipsestrichs begründeten Schwierigkeiten führen sehr oft zu Mängeln, denen der Linoleumleger mit einiger Fachkenntnis begegnen sollte. Um so mehr, als in diesem Falle die Auftraggeber, sei es nun ein Privatmann oder Architekt, dem Linoleumleger bei der Beurteilung eines Gipsestrichs sowie des Massivbodens im allgemeinen die notwendigsten Kenntnisse nicht zutrauen bzw. nicht einräumen wollen. Bei einiger Umsicht ist es jedoch nicht allzuschwierig, ein sicheres Urteil über den Unterboden schon vor Beginn des Legens abzugeben.

(Schluss folgt.)

### Aus der Treibriemenbranche.

**Eigenartige Ursache des Reissens eines Riemens.** Es sind in der Praxis Fälle vorgekommen, wo Beschädigungen von Leder und Lederwaren eintraten, ohne dass man sich die Ursache derselben erklären konnte. Die Gerberei ist ein sehr schwieriges Gewerbe, es kommen im Verlaufe der Gerbung einer rohen Haut Prozesse vor, deren Ursache und deren Verlauf man trotz der Fortschritte der Wissenschaft noch gar nicht völlig erkannt hat. Ausserdem aber sind auch Prozesse durchzuführen, die je nach Beschaffenheit und Widerstandsfähigkeit des Rohmaterials verschiedene Wirkungen ausüben. Das fertige Leder wird von allen diesen Vorgängen selbstverständlich mehr oder weniger beeinflusst, und wenn auch grobe Verstösse gegen den regulären Arbeitsgang und die sachgemässe Behandlung der Blösse sich am fertigen Leder deutlich zeigen, so sind doch auch oft innere Veränderungen mit dem Leder vorgegangen, die man äusserlich kaum beobachten kann.

Es hegegnete uns vor kurzem ein nach dieser Richtung hin sehr interessanter Fall. Ein Riemen war plötzlich gerissen, ohne dass die Ursache zu ermitteln war. Das Leder schien äusserlich durchaus qualitativ, es waren im allgemeinen, d. h. bei oberflächlicher Beurteilung des Leders, absolut keine Abnormitäten daran zu beobachten, und man stand direkt vor einem Rätsel. Bei genauerer Betrachtung des Riemens jedoch kam man auf gewisse Abweichungen von normalen Fabrikaten und ein weiterer Verfolg der dabei sich ergebenden Verdachtsmomente führte denn auch zu der Erkenntnis der wahren Ursache des Schadens. Es zeigte sich bei dem Querschnitt des Riemens an verschiedenen Stellen eine merkwürdige lose Beschaffenheit des ganzen Fasergewebes. An einer solchen war der Riemen auch gerissen. Wenn man genau hinsah, zeigte sich gerade bei diesen Stellen auch äusserlich auf der Narbenseite eine leichte Erhöhung bzw. Wölbung. Es musste also unbedingt zwischen dieser äusseren Abweichung von normaler Beschaffenheit und der an den betreffenden Stellen wesentlich lockeren Struktur irgendein Zusammenhang bestehen. Es war ferner eine auffällige Erscheinung, dass gerade an diesen Stellen sich ziemlich viel Fett angesammelt hatte. Eine Untersuchung des Riemens nach anderen ähnlichen Stellen führte zu dem überraschenden Resultat, dass an einigen weiteren Stellen der Bahn, und zwar dort, wo man auf der Narbenseite diese kleinen, allerdings glatten und im äusseren Aussehen völlig unabweichenden Erhöhungen fand, innen dieselbe lockere Faser sich zeigte. Damit war die Ursache zweifellos erkannt, denn diese Ermittlungen stimmten genau überein mit den Abweichungen, welche bei unkorrekt eingebraunten Riemenledern auftreten.

Bekanntlich wird bei den sogenannten eingebraunten Riemenledern das Fett dem Leder in der Weise zugeführt, dass man es von der Fleischseite aus mit kochend heissem Fett so lange bestreicht, bis das Fett nach der entgegengesetzten Seite, d. h. der Narbe hin, durchgedrungen ist. Nun ist eine Grundbedingung für solche Arbeitsweise die, dass das betreffende Leder nicht nur völlig kern trocken ist, sondern möglichst auch durch längeres Lagern in einem warmen Raume für den Einbrennprozess vorbereitet wird. Ist nämlich das Leder in den inneren Schichten noch feucht, so wird durch das Vordringen des kochend, oft 70 bis 80 Grad heissen Fettes die Feuchtigkeit in der Faser plötzlich in Dampf verwandelt. Dieser erfordert bekanntlich wesentlich grösseren Raum als das ursprüngliche Wasser, und da diese Umwandlung in den Raumverhältnissen sehr plötzlich vor sich geht, so tritt eine gewaltsame, explosive Ausdehnung im Innern des Leders ein, der Dampf sucht gewaltsam seinen Weg nach aussen und sprengt dabei die der Explosionsstelle am nächsten liegenden Faserbündel mit Gewalt auseinander. Die äusseren Narbenschichten sind bekanntlich poröser und lassen dann den Dampf durchdringen. Auf diese Weise zeigt sich dann die Beschädigung der Faser nur im Innern, während die äussere Oberfläche völlig intakt geblieben sein kann. Dieser Vorgang ist ferner um so auffälliger, je weniger Wasser darin enthalten war.

Nachdem dann das Wasser in Dampfform entwichen ist, bilden sich grössere Hohlräume. Das heisse Fett dringt weiter vor, und es lagert sich an diesen Stellen in grösseren Mengen ab. Dadurch erklären sich nun einestheils die fetthaltigeren Stellen im Innern des Leders, andererseits auch die leichten Erhöhungen auf der Narbenseite nach dem Erstarren des festen Fettes. Wenn dieser Fehler, d. h. das Einbrennen noch stark feuchter Leder, in grösserem Masse vorkommt, so kann man die geschilderten Erscheinungen in viel ausgeprägterem Masse beobachten. Es ist vorgekommen, dass durch scharfes Eintrocknen an der Sonne oder in überheiztem Raume die äusseren Schichten des gegerhten Leders völlig hart getrocknet waren, während das innere Kernstück noch stark Feuchtigkeit enthielt. Und zwar ist diese Gefahr am grössten, je stärker das Leder ist. Ferner beobachtete man den Fehler dann häufiger, wenn die Arbeiten sich kolossal drängten, wenn das Leder in der Zurichtung hastig fertig gemacht, wenn schnell getrocknet und sofort auch eingebraunt werden soll, ohne dass es also Gelegenheit hat, während einer gewissen Pause in der Aufeinanderfolge der Arbeiten sich auszugleichen. In diesem Falle führten dann die im Innern noch haltenden grösseren Feuchtigkeitsmengen bei der Berührung mit dem siedend heissen Fett zu einer Explosion grösserer Ausdehnung, und nicht selten war die Raumveränderung dabei derart gewaltsam, dass sich im Innern eine förmliche Trennung der Fleisch- und Narbenschichten unter Bildung kleinerer Hohlräume vollzog. Wenn man ein solches Stück Leder quer durchschneidet, dann konnte

man deutlich beobachten, wie sich innen ein förmlicher Beutel gebildet hatte.

In dem uns vorliegenden Falle nun war in der Tat das Reissen des Riemens auf eine derartige Erscheinung zurückzuführen. Die Prüfung auf Zerreiissfestigkeit an anderen Stellen ergab völlig einwandfreie Resultate; nur dort, wo die geschilderten Abweichungen vorkamen, erreichte die Belastung nicht im entferntesten diejenige Ziffer wie bei normalen Stellen.

Derartige und ähnliche Fälle kommen in der Praxis sehr häufig vor. Wir werden unseren Lesern weiter über ähnliche interessante Vorkommnisse berichten.

„Gummil-Zeitung“.

### Kleine Notizen

**Verbesserter Stärkekleister.** Gutes Kartoffelmehl, zirka 20 Pfund, werden mit 80 Pfund Wasser vermischt, bis ein milchiger Brei entsteht. Hierauf werden 4,8 Pfund vierzigprozentige Aetzatronlauge sehr langsam unter ständigem Umrühren zugesetzt, bis die Masse sich zu einem gallertartigen Leim verdickt hat. Am besten wird dieser Kleister in einem Gefäss hergestellt, welches mit einem Rührwerk versehen ist, bei dem alle Eisenteile mit Holz verkleidet werden müssen. Um eine gleichartige Masse zu erhalten, ist es zweckdienlich, das Rührwerk noch zirka 1 bis 2 Stunden laufen zu lassen unter Zugabe von 2,2 Teilen 36prozentiger Salpetersäure. Zum Schluss setze man der Masse noch 40 Gramm Phosphorsäure und 400 Gram Formalin bei, damit sich der Kleister hält.

**Billiges Wagenfett** stellt man entweder nach Art der konsistenten Fette oder mit einem auf warmem Wege bereiteten Ansatz oder schliesslich ganz auf kaltem Wege her; es gibt hierfür eine ganze Anzahl guter Vorschriften, deren Kombination lediglich von der Preislage des als Verdickungsmittel benutzten rohen Harzöles (Stocköl) abhängt. Die billigste Bereitungsweise ist die auf kaltem Wege. Man erhält z. B. ein gutes Wagenfett in der Weise, dass man 60 Kilogramm Paraffinöl mit 10 Kilogramm frisch bereitetem trockenem Kalkhydrat in Pulver innig verfährt, bis das Kalkpulver möglichst fein in dem Oel verteilt ist. Hierauf gibt man unter ständigem Umrühren eine Mischung von 22 Teilen Harzstocköl mit 8 Teilen Harzblauöl (dünnem Harzöl) allmählich hinzu und rührt die Masse, bis sie stockt. Im Winter (oder falls weniger konsistentes Wagenfett gewünscht ist) kann man mit dem Gehalt an Harzstocköl entsprechend heruntergehen, zumal wenn das Wagenfett noch mit Leichtspät (bis zu 40 Proz.) versetzt wird. An Stelle von Paraffinöl lässt sich natürlich jedes andere Mineralöl verwenden und dieses ausserdem noch zum Teil mit Teeröl versetzen. — Für Pferdehuftschmiere sind gute angefüllte Wagenfette verwendbar, welche jedoch keinen Alkaliüberschuss haben sollen, also möglichst mit Ansatzmasse bereitete Wagenfette. Ein besseres Huftfett stellt man sicherner durch Zusammenschmelzen von 12 Teilen Ceresin, 56 bis 58 Grad, 10 Teilen Wollfett neutral, 5 Teilen Tran und 83 Teilen amerikanischem Spindelöl 0,885 her. Bei mit Russ oder fettlöslichem Nigrosin zu färbendem Huftfett lassen sich auch 8 Teile Goudron weich und 10 Teile Teeröl mit verwenden, indem man den Gehalt an Spindelöl entsprechend reduziert und etwas weniger Ceresin nimmt.

(„Berliner Tageblatt“.)

**Lederzement.** Derselbe besteht aus einer Lösung von Rohgummi in Benzin. Zuweilen scheinen auch andere Lösungsmittel, wie zum Beispiel Schwefelkohlenstoff, bei der Herstellung des Zementes verwendet zu werden.

### Patentschau

Zusammengestellt vom Patentbureau  
O. KRUEGER & Co. in DRESDEN.  
Kopien billigst. Auskunft frei.

Angemeldete Patente: Kl. 33d. B. 68 927. Schulranzen. Hans Bruchmeyer, Weiburg. — Kl. 71c. U. 4972. Maschine zum Ausbessern schadhafter Stellen von aus Lackleder hergestellten Gegenständen. United Shoe Machinery Company, Paterson u. Boston.

Erteiltes Patent: Kl. 56a. 262 667. Zaumzeug, das als Zaum und Halfter benutzbar ist. Freiherr v. Wechmar, Merseburg.

Gebrauchsmuster: Kl. 33d. 559 528. Mappenranzen. Berthold Simenauer, Köln. — Kl. 33b. 559 504. Koffer, gleichzeitig benutzbar als Tisch mit daran befindlichem Stuhl. Herm. Matthies, Bremen. — Kl. 56a. 559 538. Zaumverschluss, gekennzeichnet durch einen Schieber mit Schlaufe. J. Weiss, Stuttgart. — Kl. 33b. 558 966. Armee-Krokierentasche mit auf dem Vordertheil durch den Taschendeckel geschützten angeordneten Kapseln. Franz Schmidt, Weissenfels a. S. — Kl. 33b. 558 225. Geld- und Banknotentasche, die durch Einschneiden der Seitenfalten aus einem Stück konstruiert ist. Ernst Schwarz, Berlin. — Kl. 56b. 558 164. Sattelbaum mit auf dem Oberseiten befestigten Packtaschenösen. Sattelbaumfabrik G. Kröck, Potsdam. — Kl. 28d. 560 283. Lederstanzmaschine mit an einem der den Stanzdruck erzeugenden Teile angebrachten Stützfeder. Maschinenfabrik Moenus A.-G., Frankfurt a. M. — Kl. 56b. 560 084. Aus Lang- und Querholz hergestellter After für Sattelbäume. Firma G. Kröck, Potsdam. — Kl. 56b. 560 797. Satteldecke. Emil Wilms, Elberfeld.

**Patente** Warenzeichen etc. durch **Ingen. Bues, Patent-Bureau,**  
Telephon 1110 Bielefeld Telephon 1110  
Aufklärende Broschüre kostenfrei.  
Spezialität: **Fahrrad-Autobranche.**

### Briefkasten der Redaktion

Die nächste Nummer der Fachbeilage erscheint am 26. September. Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 12. September, alle anderen Arbeiten bis zum 17. September an die Redaktion einzusenden.

glieder zum Selbstkostenpreise abgegeben werden soll. Dann beauftragte Obermeister Hinz e-Hamburg die Warenhaus- und Filialsteuer. Herr Cesterreich-Köln empfahl die Weidung der von der Gewerbebeförderungsanstalt Köln eingerichteten Meisterkurie und Gewährung von Stipendien. Herr Ohm-Berlin übert eine Vereinbarung an, wonach es Fabrikanten und Großhändlern verboten sein soll, an Private Waren zu verkaufen. Ueber eine Firma in Schmalalden soll der Konkurs verhängt werden, weil sie trotz Warnung der Göttinger Innung an Konsumenten Ware absetzt. Der Bund wird beauftragt, für Abhilfe zu sorgen. Gesingt dies nicht, dann soll die Firma von allen Innungsmitgliedern gemieden werden. Nach einem Referat des Herrn Scheiber-Berlin wurde ein Antrag angenommen, mit der Firma Schmölde u. Co. ein einheitliches Schraubengewinde zu vereinbaren, um so die Reparaturen und das Auswechseln der Geschirrbefehle zu erleichtern.

Waren die bis jetzt erledigten Punkte durchaus nicht geeignet, das öffentliche Interesse besonders zu beanspruchen, so glaubten wir, die Frage „Gefängnisarbeit“ würde etwas Neues bieten und die Herren Sattlermeister anspornen, sich eine lästige Konkurrenz vom Halbe zu schaffen. Wir haben uns getäuscht. Der Referent Herr Schull-Magdeburg, der mit mehr Eifer als Geduld die Gefängnisarbeit, soweit das Sattlergewerbe in Frage kommt, verurteilte, mußte zugeben, daß ohne die Organisation der Gehilfen sie von der Gefängnisarbeit der Firma Koeber-Magdeburg nichts gewußt hätten. Als sie davon erfahren, haben sie sich sofort bedrückt, aber bis heute sei eine Abstellung des Mißstandes nicht erfolgt. Unsere Leser kennen den Fall und dürfte es genügen, daran zu erinnern, daß genannte Firma 19 Arbeiter im Gefängnis auf Treibriemen beschäftigt und der Oberstaatsanwalt in Naumburg eine Schädigung des Handwerks darin nicht erblickt. Die Löhne (80 Pf. pro Tag) seien so hoch, daß die Firma dadurch nicht schädigen im Wettbewerb wirken könne. Der anwesende Regierungsvertreter wies auf die Gefängnisarbeit im allgemeinen hin und betonte die Notwendigkeit der Beschäftigung für Sträflinge, die doch meistens einen geistigen oder körperlichen Kratz haben und darum minderleistungsfähig sind, was bei der Lohnfrage in Berechnung gesetzt werden muß. Die Statistik der preussischen Verwaltung für das Ministerium des Innern vom 1. April 1912 weist nach, wie äußerst gering die Beschäftigung auf Sattlerarbeiten in preussischen Gefängnissen ist. In Berlin-Weißensee, Gerickefeld 56 und in Striesow 28 auf Feilschen. Die Unternehmer zahlen nur geringe Löhne und der Staat legt noch har Geld drauf. Der Stadtverordnete Gredde als Mitglied des Beirates für das Gefängniswesen hat die Magdeburger Gewerbe mitgeteilt und ist zur Ueberzeugung gekommen, daß wohl Fabrikanten, aber nicht Handwerker geschädigt werden. Wegen diese Auffassung erhob sich vielseitiger Protest. Herr Hinz e-Hamburg erhielt aus Koburg eine Anfrage, woher es käme, daß in Hamburg die Garnituren der Japanföhrer für 32 Pf. gemacht werden, wo doch an Orte die Löhne weit niedriger seien und die Körbe nicht unter 32 1/2 Pf. herzustellen sind. Da haben die organisierten Gehilfen herausgeholt, daß die Arbeit im Gefängnis gemacht wird. Eine Beschreibungschrift beantragte der Gefängnisdirektor, es sei keine Sattlerarbeit, er, Hinz e, habe aber ein Gutachten abgegeben, daß es reine Sattlerarbeit sei. Allerdings, wie sie ausgeführt ist, müßte sie wegen unläuterer Wettbewerbs verboten werden.

Herr Regierungsrat Hoch-Mersburg wies weiter darauf hin, daß bei der Beschäftigung der Gefangenen im Freien die Gefahr der Entweichung groß sei, und daß man auch nicht jeden Gefangenen außerhalb beschäftigen könne; außerdem könne die Außenarbeit auch nicht zu jeder Zeit ausgeführt werden. Ganz ungenügend entschlüpfte dabei dem Herrn Regierungsvertreter ein Gutachten über die Lage der arbeitenden Klasse, indem er sagte: „Den Sträflingen geht es oft besser wie den freien Arbeitern, darum sehen sie sich oft nach den Gefängnissen.“ Nach einer sehr lebhaften Aussprache wurde der Vorstand beauftragt, dafür zu sorgen, daß Sattler sowie andere Arbeiter in den Gefängnissen nicht mit Sattlerarbeit beschäftigt werden.

Grenzen die bisherigen Verhandlungen an Einseitigkeit und Interesslosigkeit der Teilnehmer, so nahmen sie einen fast dramatischen Verlauf, als Herr Behle, Leiter des Bundesorgans, wenn auch mit schmerzlicher Besorgnis, über die mangelhafte Durchführung und Unterbilanz der Verbandsgeschichte Aufklärung gab, wodurch die Weitererfahren in Frage gestellt wird. Herr Behle kam auf den mehrmaligen Mediationswechsel, den unfähigen Sekretär Edell und sonstige unerquickliche Sachen zu sprechen, wodurch eine Schuldlast von nahezu 8600 Mk. entstanden sei, an deren Deckung jetzt gedacht werden muß. Herr Behle ist trotzdem der Ansicht, daß im Interesse des Bundes die Zeitung gehalten werden muß und jetzt

auch zu halten ist. Diefem trafen im alle Diszussionsänderungen entgegen und der Herr Bundesvorsitzende mußte sich Dinge nachfragen lassen, wie er sie wohl noch nie gehört hat. Doch die jährliche Waise ist ureigene Angelegenheit des Sattlerbundes und wollen wir sie seinen Mitgliedern ganz überlassen. Aber wie sehr ist die Debatte war, illustriert der Ausspruch des Obermeisters Hinz e, daß er ohne das Bundesorgan kein Interesse an dem Weiterbleiben des Bundes habe, und der des Herrn Geldner-Doll, welcher erklärte, daß, wenn das Bundesorgan nicht abgekauft wird, er dann einen neuen Mitteldeutschen Sattlerbund gründen wolle. Doch wie alles zu Ende geht, so auch dies Ungewitter. Die Herren einigten sich, den Vertrag mit dem Träger zu kündigen und ab 1. Januar 1915 mit einem neuen Verleger in Verbindung zu treten. Im übrigen ging die erregte Debatte wie das Hornberger Schießen aus. Es bleibt alles beim alten.

Auf Antrag der Innung Esfurt wurde folgender Antrag angenommen: „Der Verband wolle durch das Bundesorgan oder Protokolle, auch durch Anrohung im Zentralverband Deutscher Innungsverbände auf andere Verbände mit dahin wirken, daß die Jugend immer wieder gewahrt werde vor dem Eintritt in die ausländischen französischen und demnächst auch spanischen Fremdenlegionsregimenter; desgleichen anregend wirken, daß die handwerklichen Eltern ihre Söhne doch dem Handwerkerstande erhalten und dadurch einen gediegenen Handwerkerstand zu erhalten beitragen und dem Verbrüderung abzugeben beifreht seien.“

Zum nächsten Punkt „Statutenänderung“ wurde eine redaktionelle Änderung beschlossen. Außerdem wurde auf Antrag der Innung Halle beschlossen, daß zur Rechnungslegung und Voranschlagsaufstellung durch den Bundesvorstand stets mindestens zwei der korrespondierenden Vorstandsmitglieder zugezogen werden müssen.

Der Haushaltsplan für die Jahre 1913/14 und 1914/15 wurde angenommen, ohne dem Vorstand und Kassierer Entlastung zu erteilen. Voraus verzichtete der Gesamtverband auf seine Wiederwahl, ließ sich aber doch durch die vielen Beschäftigungsreden bewegen, aufs neue zu kandidieren, worauf er mit Ausnahme des Schatzmeisters Nach, der aus Gesundheitsrücksichten verzichtete, wiedergewählt wurde. An seiner Stelle wurde Herr Duth-Berlin gewählt. Bei der Wahl des Vorstehenden entfielen auf Herrn Behle 46 auf Hoffmann-Berlin 3 Stimmen. Der nächste Bundestag findet in Köln statt.

**Zum Gegenseitigkeitsvertrag zwischen dem Verband der Tapezierer und dem der Sattler und Portefeuille.**

XIV.

Wie man aus den Einsendungen in unserer Zeitung erfieht, sind unsere Mitglieder mit dem Vertrag unzufrieden. Hauptächlich die davon direkt Betroffenen. Dies ist, wenn man das Anhänglichkeitsgefühl in Betracht zieht, verständlich. Eine große Rolle spielt jedoch auch die Vertrags- und Unterhaltungsfrage. Sehr häufig wird der Vorschlag der Verschmelzung gemacht. Damit wäre der Vertrag dann überflüssig. Der Gedanke der Verschmelzung beider Verbände hat wohl keine Aussicht auf Verwirklichung und ist es auf Grund dessen notwendig, daß beide Verbände ihr Zuständigkeitsgebiet umgrenzen. Will man nun unparteiisch sein, muß man sagen, daß die Vorschläge der Zentralvorstände eine bestimmte Abgrenzung möglich machen, soweit dies unsere nahe verwandten Gewerbe erlauben. Nur eines will mich daß verdrießen. Sollen die Linoleumleger, Teppichnäher und -leger im Reiche dem Tapeziererverbande angehören, warum denn nicht auch in Berlin? Dazu muß ich noch bemerken, daß auch in den Waggonfabriken viel Linoleum verlegt wird, was auch meist Spezialarbeit einiger Kollegen ist.

Auch für die in der Schiffrenovierung Beschäftigten soll der Tapeziererverband zuständig sein. Nun sind aber die Schiffe Transportmittel und das Kolieren und Dekorieren der letzteren schon von den Zeiten der Sänfte her Sattlerarbeit gewesen. Ohne Zweifel können die modernen Riesenschiffe als schwimmende Paläste bezeichnet werden. Die Einrichtung wird auch von Tapezierfirmen geliefert und die notwendig werdenden Reparaturen werden in den Werftstätten der großen Schiffbauanstalten ausgeführt. Hier sind größtenteils Sattler beschäftigt, und sind in Bremerhaven fast alle im Sattlerverband organisiert. In Hamburg ist das Verhältnis umgekehrt. Weil man es in früheren Jahren unterlassen hat hier zu agitieren, hat der Tapezierverband sich dieses Gebietes bemächtigt. Die Volkstrungen auf den älteren Schiffen sind dem Waggonauschlag sehr ähnlich und machen dem neuangelegten Tapezierer mehr Schwierigkeiten wie einem Sattler. Die neueren Schiffe sind alle mit glatten

Stiften ausgerüstet. Die Anfertigung dieser Flachpolster muß als Tapezierarbeit angesehen werden. Doch kommen Anfertigungen seltener vor.

Bei der Formulierung des Vertrages war wohl der Wunsch maßgebend, auf dem Wege der Trennung der beiden Verbände voneinander einen Schritt vorwärts zu tun. Nachdem unsere Zentralverwaltungen eine Verschmelzung für undurchführbar gehalten, mußte dieser Schritt getan werden. A. D.

**Aus unserem Beruf.**

**Ungetreuer Kassierer.** Unser bisheriger Kassierer Herr Ueber die Verwaltungsstelle Magdeburg wurde wegen Unterschlagung von Verbandsgeldern in Höhe von 1100 Mk. von dem Landgericht in Magdeburg zu 6 Monaten Gefängnis verurteilt, die Untersuchungshaft wurde nicht in Anrechnung gebracht. Ein Teil der Schuld an diesem Vorkfall ist auf mangelhafte Revision zurückzuführen und haben die Ortsvorstände die Verpflichtung, die Revision zu strenger Pflidterfüllung heranzuziehen.

**Korrespondenzen.**

**Stralsund.** (E. 21. 8.) Die Firma Martens inferiert in allen auswärtigen Blättern nach Sattlerstellen, in denen denselben ein Lohn von 50 Mk. wöchentlich geboten resp. in Aussicht gestellt wird. Sind dieselben dann hier, so kommt es wie gewöhnlich, daß sie diesen Lohn nur erreichen können, wenn Ueberstunden gemacht werden und zu Hause Kesseln gemacht werden und auch nur, wenn sie besonders auf Kummere eingearbeitet sind. Diese Kollegen sind dann diejenigen, die verlangen, daß der Verband einschreiten möge, und die am liebsten eine Lohnbewegung inszenieren möchten. Zurzeit sind 27 Kollegen organisiert und scheint es, als ob die Filiale ordentlich in Gang kommt, da auch die Kollegen der neuen Dianafabrik nach und nach dem Verband beitreten.

Kollegen, die durch die vielerprechenden Inseparate sich nach Stralsund locken lassen, mögen sich vor Arbeitsaufnahme erst durch die Filiale des Verbandes über die Arbeitsverhältnisse informieren lassen. Adresse: Verband der Sattler, Gewerkschaftshaus Stralsund.

**Breslau.** (E. 22. 8.) Der geplante Gegenseitigkeitsvertrag mit dem Tapeziererverband stand als Hauptpunkt auf der Tagesordnung unserer Versammlung am 16. August. Dieser Versammlung war schon eine Besprechung beider Ortsverbände miteinander vorausgegangen. Schon in dieser Sitzung war zu konstatieren, daß eigentlich niemand eine so rechte Freude an diesem Vertrage haben würde, die Tapezierer nicht und wir auch nicht. Auch die Versammlung entschied sich in einer langen Debatte für die Beibehaltung des alten Verhältnisses. Beide Organisationen seien bislang an diesem Ort sehr gut miteinander ausgekommen; es hat sich niemand aufgeregt, wenn einmal ein Andersorganist in ihren Betrieben gearbeitet hat. Es ist dies ein Standpunkt, der unserer Meinung nach auch anderen Filialen empfohlen werden kann. Allgemein war man der Ansicht, daß der eigentliche Zweck dieses Vertrages, die Grenzstreitigkeiten zu beseitigen, nicht erreicht werden wird. Es würden sich sicherlich wieder andere Reibungsflächen ergeben. Es solle vielmehr versucht werden, auf einem anderen Gebiete zu einer Verständigung beider Gewerkschaften zu kommen. Nachstehende Resolution wurde am Schluß einstimmig angenommen: „Die am 16. August tagende Mitgliederversammlung der Zahlstelle Breslau hält den vorliegenden Entwurf in seiner jetzigen Fassung nicht für geeignet, den beabsichtigten Zweck zu erreichen. Vielmehr empfiehlt sich eine Verständigung beider Organisationen in den Betrieben, wo Mitglieder beider Verbände arbeiten, um dem Unternehmertum bei Lohnkämpfen geschlossen gegenüber zu stehen.“

**Dresden.** (E. 23. 8.) Am 16. August tagte eine Branchenversammlung der Militärsattler im „Katharinenpark“, in der zunächst das Andenken des verstorbenen Genossen August Bebel in der üblichen Weise gelehrt wurde. Dann hielt Kollege Elsner einen Vortrag über den Wert der Tarifverträge, der beifällig aufgenommen wurde. Eine Diskussion fand nicht statt, sie setzte aber beim zweiten Punkt Tarifbindung um so lebhafter ein. Alle Redner waren unbedingt der Meinung, daß der jetzige Tarif unbedingt gekündigt werden müsse. Ein Redner plädierte für Anschließ an den Berliner Tarif, was von der Mehrheit der Versammlung aber nicht gutgeheißen wurde. Vor allem kam zum Ausdruck, daß auf Grund der wirtschaftlichen Verhältnisse auf die Erhöhung der Löhne das Hauptaugenmerk zu richten sei. Beim dritten Punkt Branchenangelegenheiten unterzog Kollege Elsner die Betriebsverhältnisse der Firma Julius Richter, Militärsattlerfabrik, Feldherrnstraße, einer scharfen Kritik. Nicht nur, daß in hygienischer Beziehung vieles zu wünschen übrig bleibt, auch sonst herrschen Zustände, wie sie im all-

gemeinen in solchen Betrieben nicht mehr auszuweichen sind. Der älteste Sohn des Herrn Richter, der als Vorrichter tätig ist, verachtet das Politengagen als seine Hauptaufgabe. Manne, daß etwas von dem Stolzen im Betriebe besprochen worden ist, so ist es auch schon Herrn Richter senior überbracht. Es wäre besser für Herrn Richter junior, wenn er sich etwas mehr mit den Betriebsverhältnissen beschäftigte, dann würde vielleicht nicht alle 3 bis 4 Tage die Werkstatt gefehlt, oder der Mehrzahl bliebe nicht die ganze Woche lang ein einziger Haufen in der Werkstatt liegen. Das ist etwas im höchsten Grade gesundheitschädlich ist, kümmert den Herrn Richter wenig. Der zweite Sohn, der gegenwärtig beim Militär dient, ist seit Wochen fast jeden Tag im Betriebe beschäftigt, obwohl es doch gegenwärtig genug arbeitslose Sattler gibt, die diese Stelle besetzen könnten. Es zeigt sich eben hier, daß die Verhältnisse, die erst vor kurzem anlässlich der Vertagung der Militärvorlage im deutschen Reichstage gegeben wurden, daß eine zweijährige Ausbildung durchaus notwendig sei, nur eine kleine Klasse in dem sonst könnten nicht immer solche Ausnahmen stattfinden. Auch die Zuckereiererei steht noch in großer Blüte, denn ein größerer Pöbel-Gelast hat den die Stadt Dresden vergeblich hat, wird hauptsächlich von Herrn Richter junior des Abends zu Hause fertig gestellt, so daß sich sein Wochenverdienst auf 50 bis 60 M. heizet, während die jungen Leute, die oft genug auf Auslass warten müssen, mit 18 bis 20 M. abgeben werden. All diese Verhältnisse sind Herrn Richter senior bekannt, auch haben die Organisationsvertreter versucht, eine Aenderung der Verhältnisse herbeizuführen, aber vergeblich, Herr Richter ist der Meinung, daß nur er in seinem Betriebe zu bestimmen hat und wenn das nicht paßt, der kann die Tür von draußen zumachen. Man lesert aber auch die Firma Richter seit vielen Jahren ihre Artikel an den Konsumvereinen „Vorwärts“, der ausschließlich eine Gründung der organisierten Arbeiterklasse ist. Wenn nun Herr Richter der Meinung ist, daß er nur in seinem Betriebe zu bestimmen hat, dann wird er sich aber mit der Tatsache abfinden müssen, daß die organisierte Arbeiterklasse in Zukunft dort ihren Bedarf decken wird, wo man auch der Arbeiterklasse etwas Mitbestimmungsrecht einräumt.

**Henn.** (S. 25. S.) Am 23. August fand in unserem neuen Lokal „Eiseturm“, Kottbenerallee 92, unsere regelmäßige Mitgliederversammlung statt. Vor Eintritt in die Tagesordnung gedachte der Vorsitzende in bewegten Worten unseres verstorbenen Vorkämpfers August Bebel. Die Versammlung ehrte denselben durch Erheben von den Sitzen. Nach Regelung und Mitteilung von persönlichen Angelegenheiten hielt Genosse Kraus einen Vortrag zu dem jetzt aktuellen Thema: „Die Krankenkassen nach der Reichsversicherungsordnung“. Einleitend bedauerte der Referent das geringe Interesse, das im allgemeinen dieser Materie entgegengebracht wird. Er zeigte uns, wie die Sozialversicherung bei dem ersten Erscheinen der Sozialdemokratie als eine Auslöschung der politischen Gegensätze gedacht war, um die Arbeiter von der Sozialdemokratie fernzuhalten. Darauf kamen die Aenderungen, die nach dem Inkrafttreten des neuen Gesetzes eintreten, eine eingehende Besprechung. Besonders wurde darauf hingewiesen, daß der Arbeiter es nicht versäumen soll, bei eintretender Arbeitslosigkeit sich gleich in der ersten Woche selbst weiter zu versichern, da er sonst nach einer Woche die vollen und nach drei Wochen alle Ansprüche verliert. Gegeißelt wurde das reaktionäre Verhalten der Konsumpartei bei der Beratung im Reichstage, das sich am tristen bei den Landtagsparlamenten zeigt. Die Kollegen wurden aufgefordert, sich mehr wie bisher über ihre Rechte in der Kasse zu orientieren. Nach Erläuterung des neuen Verhältniswahlrechts ernannte der Referent die Kollegen, bei der kommenden Wahl für die Liste der freien Gewerkschaften zu stimmen. Es wurde beschlossen, das neue Statut in einer Versammlung einer eingehenden Besprechung zu unterziehen.

**Genossenschaftliches.**

Die **genossenschaftlichen Unterrichtsliste für Aufsichtsratsmitglieder**, welche der Zentralverband deutscher Konsumvereine seit einiger Zeit eingeführt hat, erfreuen sich eines so starken Zuspruchs und finden bei allen Teilnehmern so großen Anklang, daß an ihren Ausbau gedacht werden muß. Entsprechend einer wiederholt seitens der Aufsichtsratsmitglieder gegebenen Anregung werden am nächsten Unterrichtslehre für Aufsichtsratsmitglieder in Frankfurt/Main die Unterrichtsstunden um vier Stunden vermehrt. Damit wird die Möglichkeit geboten, dem Genossenschaftslehre und der Bilanzprüfung je zwei weitere Stunden zu widmen. Die erhöhte Stundenzahl wird dadurch erreicht, daß die Teilnehmer einmal am Ort übernachten. Durch

Beizahl der Reisezeit können an einem Sonntag und dem darauf folgenden Montag je sechs Stunden für die Porträge vorgelesen werden. Von dem Erlöse der Aenderung wird es abhängen, ob die Einrichtung dauernd beizubehalten ist.

**Bewegter zum sozialistischen Staat.**

Die „Magdeburgerische Zeitung“ bemerkt zu den Entwicklungszahlen des Zentralverbandes und der Großkonsumvereine: „Es soll die manchmal gute Wirkung der Konsumvereine nicht bestritten werden. Die Zahlen der obigen Entwicklung aber beweisen, daß auch schwere Gefahren sich darin bergen. Diese Entwicklung bildet nicht nur einen Bewegter zum sozialistischen Staat, sie muß vor allem, wenn im Lebensmaß fortgeführt, gefährlich für weite Schichten des Mittelstandes wirken. Dadurch wird aber nach mancherlei Seiten hin das Staatsganze schwer gefährdet.“

Die „Magdeburgerische Zeitung“ vertritt groß-industrielle Interessen. Alle Welt weiß, daß die Großindustrie „für weite Schichten des Mittelstandes gefährlich“ gewirkt hat und heute noch wirkt, daß sie ganze blühende Kleingewerbe einfach von der Bildfläche hat verschwinden lassen. Wieviel ehemalige selbständige Erzeugnisse werden beispielsweise in den Großmärkten? In dadurch nach Ansicht der „Magdeburgerischen Zeitung“ auch „das Staatsganze schwer gefährdet“ worden? Oder will sie angeben, daß diese „großkapitalistische“ Entwicklung einen „Bewegter zum sozialistischen Staat“ bildet?

Woher kommt es denn aber, daß ihr, die ihr unsere Ideen teilt, unsere Ansichten und Bestrebungen mit eurer Sympathie begleitet, daß ihr noch nicht eingeziehene Mitglieder seid? O, ich kenne den altbekannten Grund dieser Erscheinung wohl! Man flüchtet Peisal, sympathisiert, aber man läßt gewahren und behält sich vor, an den Kräften der Bewegung teilzunehmen, die andere mit ihren Kräften erarbeitet haben werden! Ich frage aber euch: Ist das ein männliches, ist das eines Arbeiters würdiges Benehmen? Welches ist der Unterschied zwischen einem Arbeiter und einem Schmarober, wenn nicht der, daß letzterer von fremder Arbeit leben und da ernten will, wo er nicht geißet hat? ... Euch also, die ihr nicht von fremder Arbeit leben wollt und da ernten, wo ihr nicht geißet, euch, die ihr mich mit Beifall und Affirmation begleitet, euch ermahne ich zur Scham! Ferdinand Lassalle.

**Bekanntmachung des Zentralvorstandes.**

In allen Ortsvereinigungen müssen am 30. August die arbeitslosen und die auf der Reise befindlichen Mitglieder gezählt werden. Das Ergebnis ist auf der grauen Berichtsfarte zu vermerken und spätestens bis zum 6. September an die Hauptverwaltung einzuliefern.

**Bücherschau.**

Der gute **Schriftführer und Berichterhalter**. Ein Hilfsbuch für alle in der Arbeiterbewegung schriftlich Tätigen. Von Wilhelm Kiepeholt. Diese im Verlag von W. Vranisch u. Co. in Magdeburg zum Preise von 60 Pf. jedoch erscheinende Schrift wird vielen Arbeitern willkommen sein. Das richtige Wachstum unserer politischen und gewerkschaftlichen Organisationen, der Aufschwung des proletarischen Kampfes auf allen Gebieten bringt immer mehr Arbeiter in enge Verbindung mit der Presse. Die Organisationen und Vereine erfordern ein Heft von Schriftführern, die die Interessen ihrer Körperschaften nach innen und außen mit der Feder vertreten müssen. Aber nur die allerwenigsten kennen die eigenartigen Erfordernisse der Presse, und es kommt zu ärgerlichen Enttäuschungen. Hier greift das Buch ein mit Belehrungen und Rathschlägen, die einer reichen Praxis entnommen sind, und die Schrift zu einem wirklichen Hilfsbuch bei der Abfassung von Protokollen und von Berichten für die Presse machen. In Form, Aufbau und Stil. Das sauber ausgelegte Buch, das in allen Parteibuchhandlungen zu haben ist, kann allen schriftlich tätigen Arbeitern empfohlen werden.

**Versammlungskalender.**

- Hausen, Sonnabend, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Stadt Jitta“.
- Berlin, Branchenversammlungen. Gewerkschaften: Donnerstag, den 4. September, abends 8 1/2 Uhr, im „Gewerkschaftshaus“, Engel-

- ufer 15. — Treibriemenbrände: Sonnabend, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, in Schulz-Fradische, Mühlstr. 17, Eingang Königsgraben. — Portefeullen- und Reiseartefektorände: Mittwoch, den 3. September, abends 8 1/2 Uhr, bei Omannmann, Naumbstr. 27. — Militärbücher: Mittwoch, den 3. September, abends 6 Uhr, in den „Kadetten Al-Berlin“, Blumenstr. 10. — Violonceller und Teppichnäher: Mittwoch, den 3. September, abends 8 1/2 Uhr, bei Weidner, Grünstr. 21. — Wagenbrände: Mittwoch, den 3. September, abends 8 1/2 Uhr, im „Gewerkschaftshaus“, Engelauer 15. — Eisenmöbel- und Lederstuhlpolierer: Donnerstag, den 4. September, abends 8 1/2 Uhr, im „Graphischen Vereinshaus“, Alexanderstr. 44.

- Hann.** Samstag, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Deutscher Hof“.
- Bremen.** Sonnabend, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Gewerkschaftshaus“.
- Helmstedt.** Sonnabend, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Stadt Weizen“.
- Quisburg.** Freitag, den 5. September, abends 8 1/2 Uhr.
- Glückten.** Sonnabend, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Rürgergarten“.
- Glabersfeld.** Sonnabend, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Volkshaus“.
- Göttingen.** Freitag, den 5. September, abends 8 1/2 Uhr, „Rammeller“.
- Helmstedt.** Samstag, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Ecke Kirch- und Ringstraße“.
- Hera-N.** Sonnabend, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Michel, Geiziger Gasse“.
- Hagen i. W.** Samstag, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Zum Rastauer“.
- Hannover.** Sonnabend, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Gewerkschaftshaus“.
- Hildesheim.** Samstag, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Schwab, Bierhalle“.
- Jena.** Sonnabend, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Gewerkschaftshaus“.
- Kiel.** Dienstag, den 2. September, abends 8 1/2 Uhr, „Gewerkschaftshaus“.
- Kf. Amdorf.** Samstag, den 6. September, abends 9 Uhr, „Deutscher Kaiser“.
- Königsbütte C.-S.** Sonntag, den 7. September, nachmittags 4 Uhr, „Wasserstraße 5“.
- Mainz.** Samstag, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Goldener Kofel“.
- Mittelheim-Nuhr.** Samstag, den 6. September, abends 9 Uhr, „Hollenberg“.
- München.** Samstag, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Vampigarten“.
- Potsdam.** Donnerstag, den 4. September, abends 8 1/2 Uhr, „Kaiser-Wilhelm-Str. 38“.
- Remscheid.** Sonnabend, den 6. September, abends 9 Uhr, „Volkshaus“.
- Reutlingen.** Samstag, den 6. September, abends 8 Uhr, „Einrad“.
- Reis.** Sonnabend, den 6. September, abends 8 1/2 Uhr, „Mämpfe, Schützenstraße“.

**Anzeigen**

**Perfekte tüchtige Sattler** für prima Samartikel sofort gesucht. Es wollen sich nur wirklich eingetragene Sattler melden. Verarbeitete erhalten bei zufriedenstellenden Leistungen Meißer erste Umzugsverahlung. **Gebr. Ahrens, Koffer- und Ledermarenfabrik, Hannover, Limburgstraße 7.**

**Tüchtige Tornisttermacher** können sich sofort melden im **Arbeitsnachweis für Sattler und Portefeuller Halle a. S., Schillerstraße 71 bei Siege.**

**Borbeck b. Ellen (Ruhr).** Für Sattler bietet sich günstige Gelegenheit zur Selbstständigkeit. Raffendes Inventar mit Wohnung und Werkzeuge vorhanden. Anfragen unter **Z. 13** an die Geschäftsstelle der Borbecker Zeitung in Borbeck (Kr. Ellen) erbeten.

Die besten **Werkzeuge** für Sattler, Portefeuller und Tapezierer liefert als **Spezialität Bruno Steffen, Berlin SW. 19, Lindenstr. 63** Gegründet 1880. Preislisten S. P. gratis und franko.